

MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WARMIŃSKO-MAZURSKIEGO

Olsztyn, dnia 16.05.2025 r.

OŚ-PŚ.7222.24.2019

DECYZJA

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r., poz. 54, z późn. zm.), zwanej dalej p.o.ś., oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r., poz. 572 t.j.), zwanej dalej k.p.a., po rozpatrzeniu wniosku przedłożonego przez Energoutil Sp. z o.o., Nowa Wieś Elcka, ul. Elcka 1A, 19-300 Elk, Regon: 360821940, NIP: 8481862793

orzekam:

zmienić, na wniosek Strony, decyzję Starosty Elckiego z dnia 28.07.2006 r., znak: R.7649-2/05/06, udzielającą Energoutil Sp. z o.o., Nowa Wieś Elcka, ul. Elcka 1A, 19-300 Elk, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji:

- do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w Nowej Wsi Elckiej, gmina Elk,**

zmienioną decyzją Starosty Elckiego z dnia 12.03.2007 r., znak: R.7649-1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego: z dnia 22.04.2009 r., znak: OŚ.PŚ.7650-29/08/09, z dnia 16.09.2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-7/10, z dnia 30.10.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.2.2013, z dnia 14.08.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.44.2014, z dnia 4.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.87.2014 oraz z dnia 7.03.2016 r., znak: OŚ-PŚ.7222.76.2015, w następujący sposób:

1. W sentencji decyzji zapis:

„udzielić Energoutil Sp. z o.o., Nowa Wieś Elcka, ul. Elcka 1A, 19-300 Elk, Regon: 360821940, NIP: 8481862793, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w Nowej Wsi Elckiej, ul. Elcka 1A, 19-300 Elk, gmina Elk.

Prowadzenie działalności powinno odbywać się przy zachowaniu warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska określonych w niniejszej decyzji”.

zastępuje się zapisem:

„udzielić Energoutil Sp. z o.o., Nowa Wieś Elcka, ul. Elcka 1A, 19-300 Elk, Regon: 360821940, NIP: 8481862793, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w Nowej

Wsi Ełckiej, ul. Ełcka 1A, 19-300 Ełk, gmina Ełk – produkcja mączki mięsno-kostnej i tłuszczu technicznego.

Prowadzenie działalności powinno odbywać się przy zachowaniu warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska określonych w niniejszej decyzji”.

2. Rozdział I otrzymuje nowe brzmienie:

I. Rodzaj prowadzonej działalności

1. Opis instalacji, zastosowanych urządzeń i technologii

Przedmiotowa instalacja prowadzona jest przez Energoutil Sp. z o.o. w Nowej Wsi Ełckiej, ul. Ełcka 1A, 19-300 Ełk, na działce o nr. ew. 326/2, obręb 31 Nowa Wieś Ełcka o powierzchni 4,2198 ha i na działce o nr. ew. 326/1, obręb Nowa Wieś Ełcka o powierzchni 0,8127 ha.

Analizowana instalacja składa się z:

- Instalacji do produkcji mączki mięsno-kostnej (przetworzonego białka zwierzęcego PAP) oraz tłuszczu technicznego z ubocznych produktów pochodzenia zwierzęcego kat. 3, w skład której wchodzi linie technologiczne działające w oparciu o technologię Hartmann „suchy”;
- Podczyszczalni ścieków przemysłowych;
- Zespołu biofiltrów;
- Hal magazynowych i zbiorników magazynowych;
- Pomieszczeń biurowych.

Przedmiotowa instalacja pracuje w oparciu o technologię Hartmann „suchy”.

Niniejsza technologia składa się z następujących etapów:

- Magazynowanie (składowanie) surowca;
- Obróbka wstępna mechaniczna – rozdrabnianie surowca;
- Sterylizacja w destruktorach;
- Suszenie w suszarkach i destruktorach;
- Skraplanie i schładzanie oparów,
- Odtłuszczanie na prasach;
- Mielenie, przesiewanie i konfekcjonowanie mączki;
- Klarowanie i magazynowanie tłuszczu.

Surowiec (produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego kategorii 3) przyjmowany do Energoutil Sp. z o.o. trafia do wentylowanej hali przyjęcia surowca, bezpośrednio do podziemnego zbiornika (muldy) o pojemności użytkowej ok. 50 Mg lub jest gromadzony w hali w celu stopniowego dodawania do określonej partii surowca dla ujednolicenia wsadu. Z muldy surowiec przekazywany jest podajnikiem ślimakowym, wstępnie segregowany i rozdrabniany na łamaczu (cząstki do 50 mm), po czym ładowany jest do gardzieli załadowniczych destruktora. Powietrze z hali przyjęcia surowców, hali produkcyjnej oraz zbiornika ścieków (skroplin z destruktor) kierowane jest na złoża biofiltracyjne (zespół czterech biofiltrów). W jednym cyklu

produkcyjnym z masy surowca powstaje ok. 30-40% mączki mięsno-kostnej i 10-15% tłuszczu, pozostałość stanowią skropliny. Skropliny (odpady) trafiają do podłączonej do układu beczki o pojemności 16 m³, a następnie transportowane są do sąsiednich instalacji w zakładzie.

Miazga z destruktorów lub suszarek odprowadzana jest do koryt pochyłych, z których podajnikami ślimakowymi transportowana jest do zasobnika załadowczego zespołu pras ślimakowych typu EP1304. Następnie makuchy po zespole pras transportowane są obudowanym przenośnikiem taśmowym do młynkowania. Zespół urządzeń do młynkowania współpracuje z workownicą półautomatyczną. Zmielone i przesiane przetworzone białko zwierzęce jest następnie workowane (w worki typu BIG BAG na paletach) lub składowane luzem w magazynie produktu gotowego.

Wyciśnięty z miazgi tłuszcz przekazywany jest do odstojników wstępnego oczyszczania, a następnie kolejno do zbiorników magazynowych znajdujących się na zewnątrz hali produkcyjnej, po czym tankowany jest do cystern odbiorców tłuszczu.

Obecnie instalacja do produkcji przetworzonego białka zwierzęcego i tłuszczu pracuje 365 dni w roku, przez 24h/dobę, czyli 8760 godzin/rok.

Proces produkcji polega na przetwarzaniu produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego kategorii 3. Produktem końcowym jest mączka mięsno-kostna (przetworzone białko zwierzęce PAP) stanowiąca głównie wysokobiałkowy komponent do karmy dla zwierząt. W procesie technologicznym powstaje również tłuszcz używany dalej jako surowiec w wielu gałęziach przemysłu, głównie na cele paszowe.

1.1. Parametry instalacji

Moc przerobowa instalacji

Lp.	Proces	Moc przerobowa	
		Teoretyczna	Praktyczna
		[Mg surowca /dobę]	
1.	Produkcja mączki mięsno-kostnej i tłuszczu	95	85

Wielkość produkcyjna instalacji

Lp.	Produkt	Wielkość produkcji		
		Teoretyczna	Praktyczna	
		[Mg produktu/dobę]	[Mg produktu/rok]	
1.	Mączka mięsno-kostna	30	25	9 125
2.	Tłuszcz techniczny	25	20	7 300

1.2. Opis procesu technologicznego

Proces produkcji przetworzonego białka zwierzęcego (mączki mięsno-kostnej) i tłuszczu odbywa się zgodnie z obecną nomenklaturą wewnątrzzakładową w dwóch

liniach technologicznych – linii technologicznej nr 1 (produkcja mączki mięsno-kostnej) oraz linii technologicznej nr 4 (obróbka tłuszczu).

Przebieg procesu technologicznego dla linii nr 1

Linia nr 1 jest podstawowym układem przetwarzania mogącym być zasilanym w zależności od rodzaju surowca z trzech miejsc załadunku.

Załadunek 1

Surowiec (uboczne produkty pochodzenia zwierzęcego kat. 3 – drobiowe, wieprzowe oraz przeżuwaczy) do produkcji przetworzonego białka zwierzęcego (mączki mięsno-kostnej) oraz tłuszczu bezpośrednio z naczep samochodów kierowany jest do podziemnego zbiornika magazynowego (muldy) o pojemności około 50 Mg, który znajduje się w wentylowanej hali przyjęcia surowca. Po zmagazynowaniu odpowiedniej ilości surowa podawany jest on podajnikiem ślimakowym do łamacza, w którym następuje rozdrobnienie surowca do cząstek o wielkości około 30 mm. Wartość krytyczna dla cząstek wynosi 50 mm. Z łamacza rozdrobniony surowiec trafia do zasobnika, gdzie do surowca dodawany jest przeciwutleniacz. Z zasobnika surowiec kierowany jest do destruktora (sterylizatora). Surowiec poddawany jest sterylizacji w temperaturze 133°C pod ciśnieniem 3 atm przez co najmniej 20 minut. Po sterylizacji materiał kierowany jest do zasobnika, skąd dalej podajnikami ślimakowymi trafia do jednej z suszarek. Czas przebywania materiału w suszarce zależy od wilgotności materiału i zawiera się w przedziale ok. 1-1,5 godziny. Po przejściu surowca przez suszarkę otrzymywana jest sucha masa, która po przejściu przez elektromagnes poddawana jest działaniu mechanicznej prasy w celu oddzielenia tłuszczu. Odtłuszczona na prasach miazga (płat gotowy do zmielenia, tzw. makuch) po przejściu przez magnes trafia do młynka bijakowego, gdzie następuje jej rozdrobnienie. Następnie wstępnie rozdrobniona mączka trafia na młyn. Drobną frakcję trafia do wanny wyrobu gotowego skąd podajnikiem przechodzi do worka. Bezpośrednio przed pakowaniem dodawany jest przeciwutleniacz. Otrzymane przetworzone białko zwierzęce pakowane jest do worków typu big-bag.

Załadunek 2

Na tę część linii do kosza zasypowego trafiają produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego zawierające grube kości, które wymagają wstępnego rozdrobnienia na łamaczu i dalej na rozdrabniaczu do wielkości ok. 30 mm. Tak rozdrobniona mieszanka mięsno-kostna może trafić do kontenera, a następnie do muldy zasypowej na linię lub bezpośrednio do destruktora (sterylizatora). Dalszy ciąg procesu przebiega zgodnie z opisem załadunku 1.

Załadunek 3

Na tę część linii trafiają pióra (w postaci miazgi, wstępnie osuszone) oraz krew. Materiał kierowany jest bezpośrednio do destruktora gdzie poddawany jest obróbce w temperaturze 133°C pod ciśnieniem 3 atm przez co najmniej 20 minut. Z destruktorów wysuszony surowiec kierowany jest podajnikiem do wanny zasypowej i wchodzi w ciąg produkcyjny na linii technologicznej jak dla załadunku nr 1.

Przebieg procesu technologicznego dla linii nr 4

Na linii oznaczonej jako linia nr 4 następuje dalsze wydzielanie z materiału tłuszczu utylizacyjnego. Odcisnięty tłuszcz z prasy (linia nr 1), który zanieczyszczony jest osadem mączki trafia do wirówki, a następnie do zbiornika pośredniego (odstojnika), gdzie następuje sedymentacja zawiesiny mączki. Wydzielony osad traktowany jest już jako odpad, a oczyszczony z osadów tłuszcz przesyłany jest systemem rurociągów do ogrzewanych zbiorników magazynowych zewnętrznych, skąd jest tankowany do cystern odbiorców tłuszczu.

Para do celów procesowych wytwarzana jest w kotle parowym opalonym węglem kamiennym. Prowadzący instalację spełnił obowiązek zgłoszenia ww. instalacji zgodnie z odrębnymi przepisami. Po rozładunku surowców w hali przyjęć następuje mycie samochodów transportowych i pojemników na surowce, w wyniku czego powstają ścieki przemysłowe.

2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

2.1. Rodzaje wykorzystywanych podstawowych surowców i materiałów pomocniczych, zastosowanie i zużycie

Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie	
Niezawierający substancji niebezpiecznych			
Produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego	Materiał kierowany do przerobu w instalacji	31 025 Mg/rok	
Przeciwutleniacz	Stabilizator produktu gotowego	40 Mg/rok	
Preparaty do dezodoryzacji	Zmniejszenie uciążliwości zapachowej	150 l/rok	
Kompost	Wkład biofiltrów	70 Mg/rok ¹⁾	
Sól tabletkowana	Środek do uzdatniania wody kotłowej	20 Mg/rok	
Czynnik chłodniczy	Czynnik roboczy urządzeń schładzających	5 kg/rok ¹⁾	
Mogący zawierać substancje niebezpieczne			
Środki myjąco-dezynfekujące	Utrzymanie czystości i warunków sanitarnych w obiekcie	15 Mg/rok	
Środek do kondycjonowania wody kotłowej	Przygotowanie wody kotłowej-zapobieganie korozji i tworzeniu osadów w układzie instalacji	10 Mg/rok	

1) – zużycie tylko podczas wymiany lub uzupełniania obiegu

2.2. Rodzaje wykorzystywanej wody, energii i paliw oraz ich zużycie

Woda/Energia/Paliwa	Jednostka	Zużycie
Zużycie wody ogółem, w tym na cele technologiczne	m ³ /rok	44 820 44 000
Energia elektryczna	MWh/rok	2 900
Węgiel	Mg/rok	2 628

3. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Ewentualne przestoje w pracy instalacji mogą być związane z obowiązkowymi przeglądami (badaniami) i konserwacją maszyn i urządzeń, obiektów wchodzących w skład instalacji. Są one w kalkulowane w normalne warunki funkcjonowania instalacji.

3. W rozdziale II, w pkt 1, ppkt 1.1., 1.2., 1.3. i 1.5. otrzymują nowe brzmienie:

1.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji

Nr Emitora	Nazwa obiektu źródło emisji	Zanieczyszczenia	Dopuszczalna emisja z emitora	Dopuszczalna emisja z emitora
			godzinowa	roczna
			[kg/h]	[Mg/a] ¹
E3	biofiltr nr 3 wentylacja zbiornika skroplin z destruktorów hali technologicznej mączek oraz magazynu mączek	amoniak	0,0196	0,1717
		siarkowodór	0,0054	0,0473
		merkaptany	0,0021	0,0184
E4	biofiltr nr 4 wentylacja hali technologicznej mączek, części przyjęciowej i muldy zasypowej	amoniak	0,0417	0,3653
		siarkowodór	0,0115	0,1007
		merkaptany	0,0044	0,0385
E6	biofiltr nr 6 wentylacja zbiornika skroplin z destruktorów hali technologicznej mączek	amoniak	0,0183	0,1603
		siarkowodór	0,0050	0,0438
		merkaptany	0,0019	0,0166
E7	biofiltr nr 7 wentylacja hali technologicznej mączek	amoniak	0,0183	0,1603
		siarkowodór	0,0050	0,0438
		merkaptany	0,0019	0,0166
Łącznie z instalacji IPPC		amoniak	-	0,8576
		siarkowodór	-	0,2356
		merkaptany	-	0,0901

1.2. Miejsca i parametry wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Nr emitora	Opis	Wysokość emitora	Średnica / powierzchnia emitora	Przepływ gazów na wylocie emitora lub	Temperatura gazów odlotowych	Czas emisji
------------	------	------------------	---------------------------------	---------------------------------------	------------------------------	-------------

				wydajność wentylatora	na wylocie emitora		
		[m]	[m ² /m]	[m ³ /h] ¹	[K]	[h/rok]	
E3	biofiltr nr 3 wentylacja zbiornika skroplin z destruktorów hali technologicznej mączek oraz magazynu mączek	1,8	99 m ²	10 800	290	8 760	
E4	biofiltr nr 4 wentylacja hali technologicznej mączek, części przyjęciowej i muldy zasypowej	1,8	214 m ²	23 000	290	8 760	
E6	biofiltr nr 6 wentylacja zbiornika skroplin z destruktorów hali technologicznej mączek	1,5	200 m ²	10 080	290	8 760	
E7	biofiltr nr 7 wentylacja hali technologicznej mączek	1,5	200 m ²	10 080	290	8 760	

1.3. Sposób redukcji zanieczyszczeń

1. Z procesów obciążonych odorowo oraz miejsc związanych z przechowywaniem i manipulacją surowcami i produktem powietrze kierowane jest do powietrza poprzez układ biofiltrów o skuteczności redukcji zanieczyszczeń nie niższej niż 96 %.

1.5. Emisje niezorganizowane

Z pracą instalacji podstawowej związane są następujące procesy stanowiące źródła emisji niezorganizowanej:

- ruch samochodów poruszających się po terenie zakładu,
- odory z budynków technologicznych,
- odory z procesów manipulacji tłuszczem, np. tankowanie do cystern,
- odory z procesów manipulacji ściekami przemysłowymi, tj. przepompowywanie, wypompowywanie ścieków.

4. W rozdziale II, w pkt 2, ppkt 2.2. otrzymuje nowe brzmienie:

2.2. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska

Lp.	Instalacja/źródło	Urządzenie/lokalizacja	Czas pracy [h]	
			dzień 6 ⁰⁰ -22 ⁰⁰	noc 22 ⁰⁰ -6 ⁰⁰
Źródła zewnętrzne punktowe				
1	kondensator powietrzny typu A5	hala produkcji mączki mięsno-kostnej i tłuszczu technicznego	16	8
2	wentylator wyciągowy spalin kotła parowego ER-125		16	8
3	wentylator biofiltra nr 3		16	8
4	wentylator biofiltra nr 4		16	8
5	wentylator biofiltra nr 6		16	8
6	wentylator biofiltra nr 7		16	8
7	skraplacz natryskowo-wyparny		16	8
8	klimatyzator muldy surowcowej		16	8
9	kondensator powietrzny VKM 3		16	8
Źródła kubaturowe				
10	główna hala technologiczna produkcji mączek		16	8
11	budynek kotłowni		16	8
12	warsztat mechaniczny		16	8
13	hala pakowania i magazynowania wyrobu gotowego		16	8
Źródła liniowe				
14.	ruch samochodów ciężarowych na terenie instalacji		16	8

5. W rozdziale II, pkt 3 otrzymuje nowe brzmienie:

3. Warunki prowadzenia działalności w zakresie wytwarzania odpadów

3.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów

Posiadaczem odpadów jest Energoutil Sp. z o.o., Nowa Wieś Elcka, ul. Elcka 1A, 19-300 Elk, o numerze identyfikacji podatkowej (NIP): 848-18627-93 oraz numerze REGON: 360821940.

3.2. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Tabela 1 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3,5	Oleje mineralne są otrzymywane z produktów przeróbki ropy naftowej i zawierają w swoim składzie głównie węglowodory o dużej masie cząsteczkowej – olej bazowy. Prócz oleju bazowego stosowane są liczne dodatki syntetycznych związków organicznych polepszające własności eksploatacyjne, takie jak np.: regulatory lepkości, antyutleniacze, inhibitory korozji, środki antypienne itd. (w ilości w sumie nawet 30-40 % wag). Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy, odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: HP 4 – drażniące, HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją i HP 14 – ekotoksyczne.
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,4	Część używanych do różnych celów tkanin (ochronnych, konserwatorskich, czyszczenia, zabezpieczenia) będzie miała kontakt z substancjami niebezpiecznymi głównie olejami i smarami, w części warsztatowej. Z punktu widzenia chemicznego będą to, więc barwione tkaniny naturalne (bawełna, wełna) lub syntetyczne (głównie poliestrowe), nasączone różnymi substancjami niebezpiecznymi, a głównie olejami mineralnymi czy smarami. Także ze względu na specyfikę prowadzonej działalności tkaniny mogą być zanieczyszczone materiałem o zagrożeniu sanitarnym. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy, odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: HP 4 – drażniące, HP 5 –

				działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 6 – ostra toksyczność, HP 13 – uczulające i HP 14 – ekotoksyczne.
3.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,01	Filtr składa się z obudowy wykonanej z blachy metalowej, uszczelnień oraz tkaniny/tektury filtracyjnej wewnątrz. Charakter niebezpieczny temu odpadowi nadaje więc jedynie przepracowany olej, którym nasączona jest tkanina/tektura filtracyjna oraz wydzielone w porach tkaniny/tektury zanieczyszczenia stałe – sadze, cząstki mineralne. Same elementy konstrukcyjne filtra nie posiadają właściwości niebezpiecznych. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy, odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, i HP 14 – ekotoksyczne.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,006	Światłówka składa się z rury szklanej w której występują wyładowania elektryczne pomiędzy dwiema elektrodami. Wnętrze rury wypełnia argon i pary rtęci pod niskim ciśnieniem. Powierzchnia wewnętrzna rury pokryta jest mieszaniną odpowiednio dobranych substancji chemicznych wykazujących właściwości fluorescencyjne, tworzącą warstwę zwaną luminoforem. W przypadku rozszczelnienia rury światłówki, uwalniana jest rtęć w postaci pary, stanowiąca składnik niebezpieczny i wysoce toksyczny. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy, odpady te mogą wykazywać właściwości m.in.: HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 6 – ostra toksyczność, HP 10 - działające szkodliwie na rozrodczość i HP 14 – ekotoksyczne.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				

1.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	30	Jest to materiał pochodzenia biologicznego, jako fragmenty przyjmowanych tkanek zwierzęcych, stąd stanowi głównie zagrożenie sanitarne i odorotwórcze. Odpad ten jest tożsamy z materiałem przerabianym na instalacji produkcyjnej mączek, ze względów jakościowych nieprzyjętym na tę instalację czy też nieprzerobionym z uwagi na awarię i stąd traktowany jako odpad.
2.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	40	Materiał będący pozostałością wydzieloną w procesie podczyszczania ścieków, cechujący się wysoką zawartością związków organicznych podatnych na rozkład biologiczny (50 - 75 % s.m.), a także wysoką zawartością związków biogennych: azotu i fosforu.
3.	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80	11 050	Jest to materiał pochodzenia biologicznego bardziej rozwodniony, jako fragmenty przyjmowanych tkanek zwierzęcych, stąd stanowi głównie zagrożenie sanitarne i odorotwórcze. Odpad ten jest tożsamy z materiałem przerabianym na instalacji produkcyjnej mączek, ze względów jakościowych nieprzyjętym na tę instalację czy też nieprzerobionym z uwagi na awarię czy też stanowi pozostałości z procesu traktowane jako odpady. Są to także sklasyfikowane jako odpady odcieki z muldy i skropliny ze skraplacza.
4.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	41	Zużyty wkład do biofiltrów to, zgodnie z materiałem wyjściowym będącym wypełnieniem roboczym urządzenia, głównie kora drzewna brzoza i sosnowa oraz zrębki głównie z drzew liściastych. Przepracowane złożę stanowi odpad biologiczny pochodzenia roślinnego z wykształconym filmem mikrobiologicznym.
5.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	150	Podstawowym składnikiem żużla są glinokrzemiany SiO ₂ 40%, Al ₂ O ₃ 25%, Fe ₂ O ₃ 15%, CaO 7,5%, MgO 1,5%, SO ₃ 11% występują również śladowe ilości metali ciężkich .
6.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	65	Popiół lotny ma postać mialkiego pyłu mineralnego. Składa się w przeważającej części z tlenków krzemu, glinu i żelaza. Poza tym zawiera, tak samo jak naturalne skały, różnego rodzaju pierwiastki śladowe oraz niewielki udział nie spalonych części węgla kamiennego. Udział wagowy głównych składników w popiel lotnym: SiO ₂ : 5-25%; Al ₂ O ₃ : 4-15%; Fe ₂ O ₃ : 5-15%; CaO: 20-45%; SO ₃ : 2-20%.

7.	17 04 07	Mieszaniny metali	10	Do tej grupy należą wszelkie odpadowe elementy konstrukcyjne wykonane ze stopów żelaza z węglem wraz z dodatkami, czyli stali. Powstawała będzie także pewna ilość metali nieżelaznych jak aluminium, miedź czy w mniejszym stopniu mosiądże (stop miedzi i cynku).
----	----------	-------------------	----	---

4.3.Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów wraz z opisem sposobu dalszego gospodarowania odpadami

Tabela 2 Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów wraz z opisem sposobu dalszego gospodarowania odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania*	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady będą gromadzone w metalowych beczkach w wannie wychwytowej. Miejscem magazynowania odpadów będzie zadaszona ogrodzona wiata na odpady niebezpieczne z betonowym podłożem (Sektor I)	Odpady zostaną przekazane firmie upoważnionej do ich odbioru.
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady będą gromadzone w metalowych beczkach lub plastikowych pojemnikach. Miejscem magazynowania odpadów będzie zadaszona ogrodzona wiata na odpady niebezpieczne z betonowym podłożem (Sektor I)	Odpady zostaną przekazane firmie upoważnionej do ich odbioru.
3.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady będą gromadzone w metalowych beczkach lub plastikowych pojemnikach. Miejscem magazynowania odpadów będzie zadaszona ogrodzona wiata na odpady niebezpieczne z betonowym podłożem (Sektor I)	Odpady zostaną przekazane firmie upoważnionej do ich odbioru.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady będą gromadzone w plastikowych pojemnikach. Miejscem magazynowania odpadów będzie zadaszona ogrodzona wiata na odpady niebezpieczne z betonowym podłożem (Sektor I)	Odpady zostaną przekazane firmie upoważnionej do ich odbioru.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
1.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	Odpady nie są magazynowane	Odpady trafiają bezpośrednio do sąsiedniej instalacji do termicznego przetwarzania odpadów.
2.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady nie są magazynowane	Odpady trafiają bezpośrednio do sąsiedniej instalacji do termicznego przetwarzania odpadów.

3.	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80	Odpady nie są magazynowane	Odpady trafiają bezpośrednio do sąsiedniej instalacji do termicznego przetwarzania odpadów lub biogazowni.
4.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady nie są magazynowane	Odpady trafiają bezpośrednio do sąsiedniej instalacji do termicznego przetwarzania odpadów.
5.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady gromadzone będą w metalowym kontenerze o pojemności 20 m ³ , osłoniętym przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejscem magazynowania odpadów będzie utwardzony plac (Sektor III)	Odpady zostaną przekazane firmie upoważnionej do ich odbioru.
6.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Odpady gromadzone będą w workach typu big-bag na palecie. Miejscem magazynowania odpadów będzie wiata na odpady inne niż niebezpieczne (Sektor II)	Odpady zostaną przekazane firmie upoważnionej do ich odbioru.
7.	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady gromadzone będą w metalowym kontenerze o pojemności 20 m ³ , osłoniętym przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejscem magazynowania odpadów będzie utwardzony plac (Sektor III)	Odpady zostaną przekazane firmie upoważnionej do ich odbioru.

* Magazynowanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

4.4. Podstawowe źródła powstawania odpadów:

1. Procesy podstawowe – produkcja mączek mięsno-kostnych i tłuszczu.
2. Bieżąca eksploatacja instalacji.
3. Zakładowa podczyszczalnia ścieków.

4.5. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- systematyczne szkolenia pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami,
- monitorowanie rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów,
- selektywne zbieranie i magazynowanie wszystkich wytwarzanych odpadów,
- używanie olejów o wydłużonym okresie użytkowania,
- stosowanie zasady ograniczania zużycia produktów i surowców generujących odpady,
- stosowanie zabezpieczeń przed przeciekami odpadów płynnych – wanny, sorbenty,
- magazynowanie odpadów w bezpieczny sposób (pojemniki, worki, ochrona przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi),
- ograniczanie magazynowania odpadów o ile to możliwe.

4.6. Dodatkowe obowiązki w zakresie gospodarowania odpadami

W celu zapewnienia prawidłowej gospodarki odpadami na terenie instalacji należy prowadzić następujące działania:

- działania zmierzające do ograniczania ilości wytwarzanych odpadów,
- magazynować odpady zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady,
- zapewnić zagospodarowanie wytwarzanych odpadów zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, określoną w ustawie o odpadach,
- przekazywać odpady wyłącznie uprawnionym podmiotom,
- magazynować wytworzone odpady niebezpieczne w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach.

4.7. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

1. Przestrzeganie obowiązujących przepisów przeciwpożarowych;
2. Przestrzeganie warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Ełku z dnia 19.07.2023 r., znak: PZ.52805.04.2023.1 uzgadniającym te warunki;
3. Przestrzeganie przeciwpożarowych wymagań techniczno-budowlanych, instalacyjnych i technologicznych;
4. Zapewnienie, aby instalacje, obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do magazynowania były wyposażone, uruchamiane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru;
5. Wyposażenie budynków, obiektów budowlanych lub terenu w wymagane urządzenia przeciwpożarowe i gaśnice;
6. Zapewnienie konserwacji oraz naprawy urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic w sposób gwarantujący ich sprawne i niezawodne funkcjonowanie;
7. Zapewnienie osobom przebywającym na terenie instalacji bezpieczeństwa i możliwości ewakuacji;
8. Przygotowanie budynków, obiektów budowlanych lub terenu do prowadzenia akcji ratowniczej;
9. Zapewnienie nośności ogniowej konstrukcji przez określony czas;
10. Zapewnienie ograniczenia rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie;
11. Zapewnienie ograniczenia rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe;
12. Zapewnienie instalacji i urządzeń elektrycznych o stopniu bezpieczeństwa odpowiadającym występującemu zagrożeniu pożarowemu lub zagrożenia wybuchem;

13. Zapewnienie dróg pożarowych;
14. Zapewnienie wody do celów przeciwpożarowych;
15. Zapewnienie oznakowania znakami bezpieczeństwa;
16. Zapoznanie pracowników z przepisami przeciwpożarowymi;
17. Uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych;
18. Ustalenie sposobów postępowania na wypadek powstania pożaru.

6. Pozostałe zapisy decyzji Starosty Elckiego z dnia 28.07.2006 r., znak: R.7649-2/05/06, zmienionej decyzją Starosty Elckiego z dnia 12.03.2007 r., znak: R.7649-1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego: z dnia 22.04.2009 r., znak: OŚ.PŚ.7650-29/08/09, z dnia 16.09.2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-7/10, z dnia 30.10.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.2.2013, z dnia 14.08.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.44.2014, z dnia 4.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.87.2014 oraz z dnia 7.03.2016 r., znak: OŚ-PŚ.7222.76.2015, **pozostają bez zmian.**

Uzasadnienie

Decyzją z dnia 17.09.2024 r., znak: OŚ-PŚ.7222.24.2019, Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego, odmówił zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Elckiego z dnia 28.07.2006 r., znak: R.7649-2/05/06 ze zm. Energoutil Sp. z o.o., Nowa Wieś Elcka, ul. Elcka 1A, 19-300 Elk, na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania lub odzysku padłych lub ubitych zwierząt lub odpadowej tkanki zwierzęcej o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, w zakresie zmiany zapisów decyzji w rozdziale II, w pkt 4, ppkt 4.2. Odprowadzanie ścieków, a w pozostałym zakresie dokonał zmiany zgodnie z wnioskiem strony.

Od powyższej decyzji pismem z dnia 4.10.2024 r., Energoutil Sp. z o.o. wniosła odwołanie w części odmawiającej zmiany pozwolenia zintegrowanego, tj. w zakresie zmiany zapisów decyzji w rozdziale II, w pkt 4, ppkt 4.2. Odprowadzanie ścieków, które zostało przekazane do rozpatrzenia Ministrowi Klimatu i Środowiska. W pozostałym zakresie Spółka nie wniosła zastrzeżeń do decyzji.

Decyzją z dnia 20.02.2025 r., znak: DIŚ-III.411.143.2024.KJP, Minister Klimatu i Środowiska, dalej zwany „Ministrem”, uchylił zaskarżoną decyzję Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego, dalej zwanego „Marszałkiem” i przekazał sprawę do ponownego rozpatrzenia organowi I instancji.

W uzasadnieniu decyzji Minister wskazał, że zmiana ujęta w II punkcie zaskarżonej decyzji przeprowadzona ze względu na konieczność dokonania zmian zapisów przedmiotowej decyzji wynikającej z potrzeby dostosowania pozwolenia do wymogów wprowadzonych ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 ze zm.), a także

z dostosowania zapisów decyzji do stanu rzeczywistego została przeprowadzona prawidłowo i słusznie Marszałek dokonał zmiany zgodnie z wnioskiem Strony.

Natomiast Minister przychylił się do niektórych zarzutów zawartych w odwołaniu wniesionym przez Stronę i wskazał, że Marszałek nie wypełnił obowiązku zebrania pełnego materiału dowodowego, a także nie dokonał jego właściwej oceny, np. nie odniósł się do okoliczności oraz uwarunkowań wynikających z umowy podpisanej pomiędzy Spółką a Wodociągami Białostockimi. Nie dokonał analizy umowy pod kątem ilości ścieków, do jakich przyjmowania zobowiązały się w cyklu miesięcznym Wodociągi Białostockie – a przez to, czy faktycznie istnieje ryzyko przepełnień zbiorników i potencjalnej szkody dla środowiska. Ponadto Minister zwrócił uwagę, że na terenie zakładu znajdują się 3 instalacje do przetwarzania odpadów o dużym ryzyku wystąpienia zagrożenia dla środowiska. Na organach administracji publicznej ciąży obowiązek zapewnienia bezpiecznego funkcjonowania zakładu. W ocenie Ministra skoro Marszałek miał wątpliwości, że zastosowane przez Stronę rozwiązanie nie zapewni bezpiecznego gromadzenia wytwarzanych ścieków przemysłowych, to mógł nałożyć na Stronę warunki, które powinny być spełnione, aby do tego nie dopuścić. Jeśli zdaniem Marszałka właściwym było odmówić zmiany pozwolenia zintegrowanego, to powinien przedstawić szczegółowe wyjaśnienia w uzasadnieniu zaskarżonej decyzji.

W związku z powyższym, po przeanalizowaniu decyzji Ministra oraz ponownym przeanalizowaniu przedłożonej dokumentacji, tut. Organ, pismem z dnia 7.02.2025 r. wezwał Energoutil Sp. z o.o. do uzupełnienia wniosku poprzez: przedłożenie umowy zawartej pomiędzy Spółką a Wodociągami Białostockimi, gdzie określono m.in. dopuszczalną miesięczną objętość dowożonych nieczystości płynnych przemysłowych, co powinno być powiązane z ilością ścieków gromadzonych w zbiornikach i częstotliwością ich odbioru, a w konsekwencji nie powinno powodować przepełnienia zbiorników i potencjalnej szkody dla środowiska oraz przedstawienie aktualnego stanu faktycznego dotyczącego gospodarki ściekowej Spółki, tj. obecnego sposobu magazynowania ścieków przemysłowych oraz aktualnej częstotliwości ich odbioru i wywożenia przez MPO Sp. z o.o. do miejsca zrzutu, będącego własnością Wodociągów Białostockich.

W toku przedmiotowego postępowania ze względu na skomplikowany charakter sprawy, tut. Organ zawiadomieniem z dnia 14.03.2025 r. poinformował Stronę o niezafatwieniu sprawy w terminie i wyznaczył nowy termin jej załatwienia do dnia 20.05.2025 r.

W dniu 14.04.2025 r. wpłynęło uzupełnienie, w którym Wnioskodawca odniósł się do wszystkich informacji, o które wezwał tut. Organ.

Następnie, w dniu 24.04.2025 r. do tut. Urzędu wpłynął wniosek Spółki o wycofanie z prowadzonego postępowania zakresu wniosku dotyczącego zmiany zapisów decyzji Starosty Ełckiego z dnia 28.07.2006 r., znak: R.7649-2/05/06 (wraz z późniejszymi zmianami) w przedmiocie gospodarki ściekowej, a dokładnie wnioskowanej zmiany zapisów rozdziału II, pkt 4, ppkt 4.2. Odprowadzanie ścieków. Spółka zaznaczyła, że wystąpi z nowym wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w ww. zakresie, po zakończeniu remontu podczyszczalni ścieków.

Po ponownym rozpatrzeniu całości dokumentacji zgromadzonej w sprawie, stwierdzono, że przedmiotowy wniosek spełnia wymogi ustawy p.o.ś.

Z ww. wnioskiem wystąpiono w celu dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego m.in. do planowanego zwiększenia praktycznej mocy przerobowej oraz produkcyjnej instalacji, a także ze względu na konieczność dokonania zmian zapisów przedmiotowej decyzji wynikającej z potrzeby dostosowania pozwolenia do wymogów wprowadzonych ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592, z późn. zm.), związanych szczególnie z warunkami magazynowania odpadów oraz z określeniem wymagań wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub innych miejsc magazynowania odpadów.

Zgodnie bowiem z art. 10 ww. ustawy, prowadzący instalację, który posiada pozwolenie zintegrowane uwzględniające zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, był obowiązany, w terminie do dnia 5.03.2020 r., złożyć wniosek o zmianę tego pozwolenia, w celu dostosowania go do przepisów zmienionych niniejszą ustawą. W przypadku gdy prowadzący instalację nie dopełnił tego obowiązku, pozwolenie to wygasa w zakresie gospodarowania odpadami. Przepisy art. 14 ust. 1-7 stosuje się odpowiednio.

W trakcie prowadzonego postępowania administracyjnego, instalacja do produkcji mączki i tłuszczów uległa pożarowi, ze znacznym zniszczeniem części hali, urządzeń czy sieci przesyłowych. W instalacji przeprowadzono kompleksowy remont. W związku z powyższym, Wnioskodawca przedłożył aktualizację wniosku o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego. Wnioskodawca odstąpił od przetwarzania w tej instalacji odpadów. W instalacji będą przetwarzane jedynie produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego. Zgodnie z art. 2 pkt 9 ustawy o odpadach – przepisów ustawy nie stosuje się do produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, w tym produktów przetworzonych, objętych rozporządzeniem (WE) nr 1069/2009, z wyjątkiem tych, które są odpadami przewidzianymi do składowania na składowisku odpadów albo do przekształcania termicznego lub do wykorzystania w zakładzie produkującym biogaz lub w kompostowni, zgodnie z tym rozporządzeniem.

Ostatecznie zmiana pozwolenia zintegrowanego wynika z dostosowania zapisów decyzji do stanu rzeczywistego.

W pozwoleniu zintegrowanym dokonano zmiany w sentencji decyzji, poprzez zmianę nazwy instalacji. Dotychczasowa nazwa instalacji była tożsama z nazwą sąsiedniej instalacji w zakładzie.

Niniejszą decyzją dokonano zmian w rozdziale I nadając mu nowe brzmienie. Zwiększeniu uległa praktyczna moc przerobowa surowca (z 70 Mg/dobę do 85 Mg/dobę) oraz wydajność produkcyjna zarówno mączki mięsno-kostnej (z 15 Mg/dobę do 25 Mg/dobę) jak i tłuszczu technicznego (z 12 Mg/dobę do 20 Mg/dobę). Teoretyczna moc przerobowa surowca oraz teoretyczna wydajność produkcyjna nie uległy zmianie. Powyższe spowodowane zostało poprawą jakości dostarczanych surowców, np. mniej uwodnionych, bardziej mięsistych i z większą zawartością tłuszczu. Ponadto w związku ze zmianą rodzaju przetwarzanych surowców oraz zwiększeniem praktycznej mocy przerobowej i praktycznej wydajności

produkcyjnej instalacji dokonano zmian w tym rozdziale, w zakresie rodzajów i zużycia surowców i materiałów pomocniczych w instalacji. W związku z pożarem instalacji do produkcji mączki i tłuszczu który miał miejsce w trakcie prowadzonego niniejszego postępowania oraz koniecznością odbudowy instalacji, w niniejszej decyzji dokonano dokładnego opisu całego procesu technologicznego produkcji mączki mięsno-kostnej i tłuszczu.

Zmiana posiadanego pozwolenia zintegrowanego wynika m.in. z uszkodzeń części urządzeń w wyniku pożaru, co wymusiło na prowadzącym instalację zmianę układu wentylacji instalacji, układu urządzeń filtrujących, jednocześnie zwiększona została wydajność instalacji do 85 Mg/dobę po jej odbudowie. Dwa z dotychczas użytkowanych biofiltrów (E1 o powierzchni 60 m² i E2 o powierzchni 49 m²) nie zostały odbudowane. W celu umożliwienia przyjęcia i oczyszczenia zwiększonej ilości obciążonego odorowo powietrza biofiltry E1 i E2 zostały zastąpione biofiltrem E4 (o powierzchni 214 m²). Przed ponownym uruchomieniem biofiltr E4 został naprawiony z jednoczesnym zwiększeniem powierzchni. W celu optymalizacji prowadzonego procesu oczyszczania powietrza ze związków złoennych, zostały częściowo zmodernizowane pracujące urządzenia (wymiana wentylatorów). Dodatkowo, z urządzeń biofiltracyjnych określone zostały emisje merkaptanów. W związku ze wzrostem wydajności instalacji, wielkość emisji substancji należących do związków złoennych (amoniak, siarkowodór, merkaptany), nie zostanie przekroczona.

Na terenie zakładu Energoutil Sp. z o.o. w ramach przedmiotowej instalacji, para do celów procesowych, nadal wytwarzana będzie w kotle typu ER-125 o nominalnej mocy cieplnej 3,71 MW, który nie uległ uszkodzeniu w trakcie pożaru, w związku z czym nie wymagał odbudowy czy wymiany. W pozwoleniu nie określono dopuszczalnej wielkości emisji gazów i pyłów w czasie jego eksploatacji. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (oraz rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia kocioł typu RE-125 z uwagi na to, że jest to instalacja energetyczna o nominalnej mocy cieplnej nie mniejszej niż 1 MW i mniejszej niż 5 MW opalana węglem kamiennym wymaga zgłoszenia emisji, co wynika z art. 152 ust. 1 ustawy p.o.ś. Pismem z dnia 14.04.2024 r. (data wpływu do tut. Organu: 26.04.2024 r.) Strona spełniła obowiązek zgłoszenia ww. instalacji. Na podstawie § 6 ust. 5 pkt 1 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów, w związku z art. 146 ust. 3 ustawy p.o.ś. dla średnich źródeł spalania określono standardy emisyjne w załączniku nr 3 do ww. rozporządzenia. W związku z powyższym Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego w decyzji z dnia 27.06.2024 r., znak: OŚ-PŚ.7223.12.2024, na podstawie art. 154 ust. 1a ustawy p.o.ś. ustalił wymagania w zakresie ochrony środowiska dotyczące eksploatacji kotła typu ER-125.

Z analizy przeprowadzonej przez prowadzącego instalację wynika, że na skutek wprowadzenia zmian w instalacji do produkcji mączek mięsno-kostnych oraz

tłuszczów technicznych, zmianie ulegną rodzaje wprowadzanych do powietrza substancji (merkaptany) oraz niewielkiemu zwiększeniu ulegnie roczna wielkość wprowadzanych do powietrza zanieczyszczeń. Spółka wykazała, że pomimo zwiększenia wydajności przedmiotowej instalacji w dalszym ciągu na terenach sąsiednich z uwzględnieniem wpływów skumulowanych, dotrzymywane będą obowiązujące normy stężenia określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Na terenie zakładu Energoutil Sp. z o.o. równolegle do pracy instalacji do produkcji mączek mięsno-kostnych i tłuszczów technicznych pracuje instalacja do termicznego unieszkodliwiania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i odpadów oraz biogazownia wraz z dodatkowymi źródłami energetycznymi. W wyniku zwiększenia wydajności przedmiotowej instalacji dodatkowo obsługiwać ją będą 2-3 samochody ciężarowe w skali dobowej. Nie przewiduje się uruchamiania dodatkowych zewnętrznych źródeł emisji akustycznych, ponieważ zwiększona wydajność instalacji zostanie osiągnięta w wyniku optymalizacji przebiegu procesu oraz kompleksowego remontu z częściową wymianą uszkodzonych lub wyeksploatowanych urządzeń w ciągu linii przetwarzania. Z analizy zawartej we wniosku wynika także, że sumaryczne oddziaływanie akustyczne całego zakładu Energoutil Sp. z o.o. pozwoli w dalszym ciągu na dotrzymywanie norm hałasowych na terenach wymagających ochrony akustycznej, zarówno w dzień jak i w nocy. Prowadzący instalację przeprowadza raz na dwa lata okresowe pomiary hałasu w środowisku zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji.

Przedmiotową decyzją dokonano zmian w punkcie 1 Rozdziału II pozwolenia, gdzie:

- w ppkt 1.1. zmieniono zapisy w tabeli określającej dopuszczalne wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji, poprzez wykreślenie zapisów dotyczących emisji kotła typu ER-125 oraz z biofiltrów nr 1 i nr 2, dodanie zapisów określających dopuszczalną emisję z biofiltra nr 4 oraz zmianę zapisów dotyczących łącznej rocznej dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów z instalacji (zmiana wielkości dla amoniaku i siarkowodoru, dodanie wielkości dla merkaptanów);
- w ppkt 1.2. w tabeli określającej miejsca i parametry wprowadzania gazów i pyłów do powietrza wykreślono zapisy dotyczące kotła typu ER-125 oraz biofiltrów nr 1 i nr 2, a dodano zapisy dotyczące biofiltra nr 4.
- w ppkt 1.3. w związku ze zmianą liczby biofiltrów eksploatowanych na potrzeby przedmiotowej instalacji, zmieniono zapis dotyczący emisji z procesów obciążonych odorowo oraz miejsc związanych z przechowywaniem i manipulacją surowcami i produktem oraz skuteczności redukcji zanieczyszczeń układu biofiltrów.

- w ppkt 1.5. dodano dwa punkty odnoszące się do źródeł emisji niezorganizowanej poprzez uwzględnienie emisji odorów z procesów manipulacji tłuszczem i ściekami przemysłowymi.

Ponadto, zgodnie z wnioskiem, w punkcie 2 Rozdziału II pozwolenia zintegrowanego, w ppkt 2.2. w tabeli określone zostały aktualne parametry źródeł hałasu z instalacji po jej odbudowie oraz wznowieniu produkcji.

W rozdziale II pkt 3 otrzymał nowe brzmienie. W punkcie tym określono warunki prowadzenia działalności w zakresie wytwarzania odpadów. Zaktualizowane zostały rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w instalacji, a także określono ich właściwości i skład chemiczny, z uwzględnieniem właściwości niebezpiecznych (tj. HP) określonych zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy. Określone zostały także warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego i postanowienia Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Elku.

W instalacji do produkcji mączki mięsno-kostnej będą przetwarzane wyłącznie produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego, a nie jak do tej pory także odpady. Przepisy ustawy o odpadach w zakresie przetwarzania odpadów nie mają w tym przypadku zastosowania. Konieczne zatem było dokonanie zmian zapisów pozwolenia zintegrowanego odnoszących się do przetwarzania odpadów poprzez ich usunięcie z rozdziału II pkt 3 decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego.

Tut. Organ przychylił się do wniosku Spółki o wycofanie w tym postępowaniu zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie dotyczącym zapisów rozdziału II, pkt 4, ppkt 4.2. Odprowadzanie ścieków. Spółka wskazała, że po zakończeniu prac modernizacyjnych zakładu zostanie złożony stosowny wniosek o zmianę pozwolenia. Wobec powyższego kwestie dotyczące gospodarki ściekowej zostaną uwzględnione w toku odrębnego postępowania.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w ww. zakresie nie stanowi istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy p.o.ś.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy k.p.a. przed wydaniem decyzji orzekającej co do istoty sprawy, Stronie, przysługuje prawo zapoznania się z aktami, wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań.

W związku z powyższym, w piśmie z dnia 28.04.2025 r. poinformowano Stronę o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz składania końcowych oświadczeń i uwag w terminie 7 dni od daty otrzymania zawiadomienia. W wyznaczonym terminie do tut. Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Zmienione zapisy decyzji zostały dostosowane do stanu rzeczywistego oraz aktualnego porządku prawnego.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze Stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego.

Jeżeli niniejsza decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek wszystkich Stron (podmiotów na prawach Strony) zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające także wówczas, gdy jedna ze Stron zawarła w odwołaniu wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy, a pozostałe Strony wyraziły na to zgodę w terminie czternastu dni od dnia doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy.

Z upoważnienia
Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego
Bogdan Meja
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Energoutil Sp. z o.o.
Nowa Wieś Elcka
ul. Elcka 1A
19-300 Elk
2. 2 x a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
2. Warmińsko – Mazurski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
3. Wójt Gminy Elk

Za zmianę pozwolenia uiszczono opłatę skarbową zgodnie z ustawą z 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej. Opłatę wniesiono przelewem na konto Urzędu Miasta Olsztyna.