

MARZAŁEK

WOJEWÓDZTWA WARMIŃSKO-MAZURSKIEGO

Olsztyn, dnia 16.06.2014 r.

OŚ-PŚ.7222.7.2014

DECYZJA

Na podstawie art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz.267), po rozpatrzeniu wniosku przedłożonego przez Pana Jana Laskowskiego prowadzącego działalność gospodarczą pod nazwą Energoutil Jan Laskowski, ul. Ełcka 1 A, 19-300 Ełk o zmianę decyzji Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 30.10.2013 r., znak: OŚ.PŚ.7222.18.2012 udzielającej Panu Janowi Laskowskiemu prowadzącemu działalność gospodarczą pod nazwą Energoutil Jan Laskowski, 19-300 Ełk, Nowa Wieś Ełcka, ul. Ełcka 1A 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 Ełckiej, gmina Ełk

orzeka się:

zmienić, za zgodą strony, decyzję Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 30.10.2013 r., znak: OŚ.PŚ.7222.18.2012 udzielającą Panu Janowi Laskowskiemu prowadzącemu działalność gospodarczą pod nazwą Energoutil Jan Laskowski, 19-300 Ełk, Nowa Wieś Ełcka, ul. Ełcka 1A 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 Ełckiej, gmina Ełk, w następujący sposób:

1. W Rozdziale I, pkt 1. *Opis instalacji, parametry techniczne i technologiczne* otrzymuje brzmienie:

1. Opis instalacji, parametry techniczne i technologiczne

Przedmiotowa instalacja służy do termicznego unieszkodliwiania produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego z przetwórstwa mięsno-spożywczego, a także innych odpadów, głównie zwierzęcych. W skład instalacji wchodzi: instalacja do podsuszania części nadawy i dwie linie spalające A i B, które nie będą jednak uruchamiane równocześnie. Ze względu na lepszy bilans energetyczny jako główna wykorzystywana będzie linia A z nowym urządzeniem spalającym, zaś linia B będzie linią rezerwową - w praktyce uruchamianą kilka razy do roku.

Proces termicznego przekształcania prowadzony będzie zawsze w dwu czynnych naprzemiennie liniach - dwustopniowo - ze spalaniem odbywającym się w dwóch zasadniczych częściach – w piecu obrotowym oraz komorze dopalającej, a także po wstępnym podsuszeniu w suszarce części PUPZ i odpadów.

Maksymalna ilość odpadów oraz produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego możliwa do przetworzenia w instalacji to 116 Mg/dobę surowego materiału wsadowego,

z czego ok. 40 Mg/dobę przed skierowaniem do spalania będzie poddawana wstępnemu podsuszeniu w suszarce, a pozostała część będzie poddawana spalaniu bez wstępnego podsuszenia.

Maksymalna ilość odpadów oraz produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego możliwa do termicznego przekształcania w instalacji (spalania) to 96 Mg/dobę.

2. W Rozdziale I, w ppkt.1.1. W skład instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów i produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego wchodzi: za punktem oznaczonym literą g) dodaje się punkt oznaczony literą h) w brzmieniu:

h) suszarka części kierowanego do spalania surowca (wydajność podsuszania 40 Mg/dobę) wraz z wykrapłaczem pary wodnej odparowanej z suszonego materiału i chłodnią wentylatorową.

3. W Rozdziale I, w ppkt.1.1. za słowami: „ Część technologiczna układu spalania składa się z następujących elementów” przed pierwszym tiretem dodaje się dodatkowy tiret w brzmieniu:

– nowej części przyjęcia surowca ze służą powietrzną dla pojazdów wjeżdżających/wyjeżdżających z surowcem oraz dodatkowych muld chwilowego przechowywania surowca do przerobu oraz układu przesyłu pośredniego surowca między muldami (podajniki ślimakowe, łamacz),

4. W Rozdziale I, w ppkt.1.1. za słowami: „ Część technologiczna układu spalania składa się z następujących elementów” dotychczasowy tiret czwarty w brzmieniu:

– układu zasilania powietrzem podmuchowym do spalania pobieranego z biofiltra obsługującego spalarnię (linia A) oraz bunkra załadowczego (muldy) – linia B,

otrzymuje brzmienie:

– układu zasilania powietrza podmuchowego z części przyjęciowo-magazynowej oraz chłodni wentylatorowej pracującej za suszarką wstępną surowca,

5. W Rozdziale I, w ppkt.1.1. za słowami: „Ponadto w ciągu technologicznym znajduje się wspólny: węzeł oczyszczania spalin, system monitoringu spalin do powietrza oraz układ odprowadzania spalin, składający się z:” tiret jedenasty w brzmieniu:

– umieszczonego wewnątrz hali zbiornika paliwa pomocniczego – bioestru lub oleju opałowego oraz dwóch, umieszczonych na zewnątrz, zbiorników na tłuszcz zwierzęcy,

otrzymuje brzmienie:

– umieszczonego wewnątrz hali zbiornika paliwa pomocniczego – bioestru lub oleju opałowego oraz umieszczonego na zewnątrz zbiornika na tłuszcz zwierzęcy,

6. W Rozdziale I, ppkt 1.2. Opis procesu technologicznego otrzymuje brzmienie:

1.2. Opis procesu technologicznego

Odpady i PUPZ przewidziane do unieszkodliwienia w przedmiotowej instalacji dowożone są na teren instalacji transportem kołowym (samochody ciężarowe, ciągniki hakowo-kontenerowe). Przy budynku technologicznym znajduje się utwardzony plac manewrowy posiadający własne odwodnienie liniowe, ze studzienkami zbiorczymi, które połączone są z podczyszczającym ścieki deszczowe separatorem. Rozładunek realizowany jest poprzez służbę powietrzną do wnętrza hali technologicznej. Produkty uboczne pochodzenia zwierzęcego oraz odpady nie będą miały bezpośredniego kontaktu z podłożem lecz będą rozładowywane wprost z samochodów transportowych do znajdującego się wewnątrz hali bunkra załadowczego (muldy) lub z kontenerów z zastosowaniem transportu ślimakowego wprost do bunkra załadowczego (muldy).

Rozładowane i kierowane do spalania odpady i PUPZ, po wstępnym rozdrobieniu na łamaczach ślimakowych są dalej mechanicznie transportowane z bunkra załadowczego (muldy) zamkniętym podajnikiem ślimakowym do rozdrabniacza. Stamtąd odpady transportowane będą za pomocą przesyłu ślimakowego, w układzie szczelnym, najpierw do zbiornika uśredniającego i dalej do zasypu pracującego pieca obrotowego. Stosowane procesy rozdrabniania oraz przesyłu ślimakowego zapewniają dostawę do pracującego aktualnie pieca obrotowego wsadu w postaci zhomogenizowanej mieszanki mięsno – kostnej z kęsami ok. 50 x 50 mm.

Przez dodatkową muldę kierowane będą surowce najbardziej uwodnione i przesyłane dalej również na nową suszarkę. Surowiec stamtąd poprzez łamacz trafi do muldy pośredniej, skąd kierowany będzie do suszarki. Suszarka pozwala na wstępne pozbawienie części wilgoci z surowca kierowanego dalej do spalania i tym samym polepszenia jego kaloryczności. Parametry urządzenia:

- ⇒ typ UMAG DU 5000L, rok produkcji 1991, wydajność 40 Mg/dobę (8 cykli x 5 Mg)
- ⇒ stopień zwilżenia surowca: wejście 50-70 % wilgotności, wyjście 10-30 % wilgotności
- ⇒ zapotrzebowanie na parę: 2 Mg/h
- ⇒ wydajność cieplna ok. 3 GJ/h
- ⇒ moc elektryczna napędu: 30 kW
- ⇒ wydajność powietrza wentylatora: 2000 m³/h

Suszarka działa na zasadzie wymiennika ciepła, gdzie dostarczana jako medium grzewcze para wodna (ze spalarni) przechodzi przez płaszcz i mieszadło wewnętrzne, co pozwala na ogrzanie pulpy mięsno – kostnej oraz odparowanie części zawartej w materiale wilgoci. Następnie gazy z urządzenia kierowane są na skraplacz celem wykroplenia z nich gazów kondensowalnych (w tym pary wodnej) i dalej finalnego wychłodzenia w chłodni wentylatorowej (chłodnia pracuje bez czynnika pośredniego w układzie gazy do wykroplenia – powietrze chłodzące).

Gazy niekondensowalne z chłodni, mogące zawierać związki złowne, skierowane zostaną jako podmuchowe do czynnego w danym momencie urządzenia spalającego, gdzie związki zapachowo aktywne zostaną spalane do produktów bezwonnych, dzięki czemu wyeliminowane zostanie również potencjalne oddziaływanie odorowe z nowego procesu. Natomiast wykroplona w skraplaczu i resztkowo w chłodni woda skierowana

zostanie do kanalizacji sanitarnej, zakładowej – stanowiąc dodatkowe źródło ścieków technologicznych.

Proces termicznego przekształcania prowadzony jest dwustopniowo – ze spalaniem odbywającym się w dwóch zasadniczych częściach – w piecu obrotowym oraz komorze dopalającej.

Niezależnie od pracującej linii spalającej podczas rozruchu urządzenia uruchamiany będzie palnik pieca obrotowego, ze zużyciem do 300 kg paliwa/h. Nie ma w tym czasie podawania odpadów, praca palnika ma za zadanie dokonać rozgrzania wymurówki pieca obrotowego. Po osiągnięciu temperatury 500 °C obmurza komory obrotowej uruchamiany jest drugi palnik rozgrzewający wewnątrz komory dopalającej. Po nagraniu pieca obrotowego i komory dopalającej do temperatury 850 °C, do gardzieli pieca obrotowego podawany jest wsad surowca do unieszkodliwiania (zhomogenizowane odpady głównie zwierzęce), zaczyna działać system zadawania surowca i prowadzony jest proces już w warunkach rozruchowych.

Dla linii A wsad zadawany będzie do pieca obrotowego przeciwprądowo w stosunku do przepływu gazów pirolitycznych. Przemieszczanie się substancji stałej w części obrotowej odbywa się od tarczy tylnej w kierunku tarczy palnikowej, natomiast przepływ gorących gazów odbywa się w przeciwnym kierunku. Powietrze do spalania ogrzewa się wstępnie odbierając ciepło tracone na płaszczu komory obrotowej. Wpływa do pieca obrotowego w strefie zgazowania, przez dysze specjalnej konstrukcji. W czasie pracy instalacji w warunkach ustabilizowanych komora obrotowa jest wypełniona substancją stałą, którą stanowi w różnym stopniu przetworzony wsad. Stopień przetworzenia zmienia się od surowego, wilgotnego wsadu w pobliżu tarczy tylnej komory, przez wsad pozbawiony wilgoci w części środkowej komory, do całkowicie odgazowanego po dojściu do części komory, wyposażonej w dysze powietrza, czyli następuje przejście od atmosfery redukcyjnej z niedomiarem powietrza pozwalające na pirolizę z rozkładem wsadu do lotnych frakcji palnych, do strefy dobrze natlenionej pozwalającej na odpowiednie dopalenie wytwarzanego karbonizatu. Dopalony karbonizat pod wpływem ruchów obrotowych i pochylenia bębna kierowany ma być do zsypu od czoła urządzenia połączonego z podajnikiem odprowadzającym popiół na zewnątrz do pojemnika pośredniego – skąd docelowo przetransportowany jest do właściwego, szczelnego kontenera. Natomiast gazy popirolityczne ulegają spalaniu wewnątrz sąsiedniej komory dopalającej.

Na linii B do gardzieli pieca obrotowego podawany jest wsad surowca współprądowo do przesyłu gazów popirolitycznych. Wsad ten w piecu obrotowym podlega nagraniu, odparowuje zawarta w nadawie woda i następuje częściowa piroliza materiału wsadowego. Proces w piecu obrotowym prowadzony jest w atmosferze redukcyjnej - czyli w niedomiarze podawanego tlenu z powietrzem podmuchowym, co zapobiega nadmiernemu ogrzewaniu i samozapłonowi wsadu i gazów popirolitycznych, a co za tym idzie warunkuje proces rozkładu substancji organicznej ze zhomogenizowanych odpadów do prostszych lotnych związków i pozostałości stałej (karbonizatu). W końcowej, wylotowej w kierunku komory spalania fluidalnego, części pieca obrotowego znajduje się jedynie para wodna, gaz popirolityczny i karbonizat w postaci stałej. Stały karbonizat pod wpływem siły ciężkości i obrotów pieca obrotowego zsypuje się do paleniska komory fluidalnej, gdzie trafiają również palne gazy popirolityczne. Do komory fluidalnej kierowane jest również, poprzez sitowe dno, powietrze znad części przyjęciowej – jako powietrze podmuchowe do spalania. Tworzy się silnie zawirowana mieszanka palna. Mieszanka ulega wewnątrz komory fluidalnej spalaniu. Na skutek prowadzonego procesu spalania w warstwie fluidalnej następuje wypalanie karbonizatu oraz spalanie gazów popirolitycznych. Z komory fluidalnej, z jej trzeciej strefy, o najsłabszym podmuchu od

spodu - popiół odprowadzany jest rurą zsypową zamkniętą od dołu służą i połączoną z podajnikiem odprowadzającym popiół na zewnątrz do pojemnika pośredniego – skąd docelowo przetransportowany jest do docelowego szczelnego kontenera.

Wymiary geometryczne części dopalającej zarówno linii spalającej A i B oraz parametry wentylatora wyciągowego są dobrane tak aby zapewnić czas przebywania w urządzeniach gazów, w temperaturze powyżej 850 °C, ponad 2 s.

W komorze dopalania linii A i B realizowany jest ciągły pomiar temperatury gazów i w przypadku jej spadku w tej części poniżej 850 °C automatycznie zatrzymywane jest podawanie rozdrobnionego surowca do procesu i włącza się palnik części dopalającej (opalany tylko standardowym paliwem – bioestrem czy olejem opałowym) w celu dogrzania wnętrza do powyżej wymaganych 850 °C. Prócz pomiaru temperatury prowadzony będzie wymagany pomiar zawartości tlenu w komorze dopalającej oraz ciśnienie gazów spalinowych.

Palnik ten jest zabezpieczeniem zapewniającym spełnienie wymagań wynikających z rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 21 marca 2002r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów (Dz.U. Nr 37, poz. 339 ze zm.).

Zatrzymanie podawania rozdrobnionego surowca do instalacji wiąże się z zatrzymaniem procesu termicznego przekształcania odpadów w celu wytwarzania energii. Palnik pomocniczy zainstalowany w piecu obrotowym i komorze dopalającej, włączający się automatycznie przy spadku temperatury w instalacji spalania odpadów poniżej 850° C, opalany standardowym paliwem (bioestrem lub olejem opałowym), nie uczestniczy bezpośrednio w procesie wytwarzania energii cieplnej (elektrycznej) lecz służy do stałego utrzymywania wymaganej temperatury procesu oraz do wspomaganie jego rozruchu i zatrzymania. Palnik wspomaga proces spalania odpadów tak długo i utrzymuje temperaturę 850°C dopóki w komorze spalania będą przebywały nieprzekształcone odpady.

Podczas rozruchu instalacji linii A i B wykorzystywany jest palnik (opalany tylko standardowym paliwem - bioestrem lub olejem opałowym) zainstalowany w piecu obrotowym oraz w komorze dopalania gazów popirolitycznych i karbonizatu, aż do osiągnięcia temperatury 850°C, co umożliwia rozpoczęcie podawania rozdrobnionych odpadów stałych do pieca obrotowego.

Poprawność procesu dopalania gazów popirolitycznych i karbonizatu w komorze fluidalnej kontrolowana jest przez pomiar zawartości tlenu w spalinach, temperatury i ciśnienia spalin przy wylocie z komory fluidalnej – dopalającej.

Spaliny już z części dopalającej aktualnie pracującej linii spalającej o temperaturze ok. 900 - 1000°C będą podawane kanałem spalin gorących, do oddzielnych dla każdej linii kotłów odzysknicowych, gdzie w płomieniówkach oddają ciepło jednocześnie grzejąc wodę zasilającą, doprowadzając ją do pary. Gazy odlotowe po schłodzeniu w kotle do temperatury ok. 240°C, trafią na układ podczyszczania spalin, współpracujący z częścią monitoringu emisji, zaś produkt w postaci pary wodnej trafi na układ odzysku energii lub też po części (alternatywnie) jako para procesowa do produkcji mączki mięsno – kostnej na równoległe eksploatowanej na terenie zakładu instalacji wytwórczej mączki mięsno – kostnej.

Odzysk energii z wytwarzanej w kotle odzysknicowym pary prowadzony będzie dwustopniowo. W pierwszym etapie para trafi na 6-cio cylindrowy silnik parowy z dwustopniową ekspansją produkcji. W silniku energia pary, podczas dwustopniowego rozprężania wykorzystywana jest na pracę mechaniczną do napędu tłoków tego silnika. Kolejno wał obrotowy silnika sprzężony będzie z synchronicznym trójfazowym generatorem prądu. Silnik parowy może w razie potrzeby pracować też jako stacja

redukcyjna ciśnienia pary. Generowana energia elektryczna sprzedawana będzie do sieci elektroenergetycznej lub też może być wykorzystywana jako źródło energii elektrycznej dla zakładu. Po przejściu przez silnik para będzie kierowana do wymiennika para – woda użytkowa o dwustopniowym obiegu. Kondensat pary jest zwracany do zbiornika i dalej podawany jako woda zasilająca kocioł odzysknicowy. Natomiast podgrzana w wymienniku woda użytkowa trafi do ciepłociągu włączonego do sieci ciepłowniczej miejskiej miasta Elk. W sytuacjach awaryjnych, gdy standardowy, opisany wyżej sposób zagospodarowania ciepła z jakiegoś powodu nie będzie mógł być wykorzystany - całe ciepło może zostać oddane w chłodni wentylatorowej pracującej w układzie woda – glikol. Uruchamiana tylko doraźnie chłodnia pozwala na elastyczną i bezpieczną pracę całego zespołu urządzeń energetycznych.

7. W Rozdziale I, w pkt 2. *Zużycie energii, surowców i paliw, dotychczasowe tabele nr 1 i nr 2 zastępuje się tabelą nr 1-2 w brzmieniu:*

Tabela nr 1-2. Zużycie podstawowych surowców i materiałów pomocniczych w instalacji (za wyjątkiem paliw)

Kod surowca ¹⁾	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie
bez substancji niebezpiecznych			
SR1	Mieszanina produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego i odpadów	Materiał przeznaczony do spalania	41 760 Mg/rok w tym 14 600 Mg/ rok poddane przed spaleniem suszeniu w procesie D9
SR2	Preparaty do dezodoryzacji	Zmniejszanie uciążliwości zapachowej	2)
SR3	Kompost	Wkład biofiltrów	30 Mg/rok ³⁾
SR4	Wodorotlenek wapnia	Reagent do usuwania zanieczyszczeń kwaśnych ze spalin	300 Mg/rok
SR5	Sól tabletkowana	Środek do uzdatniania wody kotłowej	18 Mg/rok
SR6	R410	Czynnik chłodniczy urządzeń klimatyzacyjnych	1,2 Kg/rok ³⁾
SR7	Roztwór glikolu	Czynnik chłodniczy w chłodni wentylatorowej	4 Mg/rok ³⁾
zawierających substancje niebezpieczne			
SN1	Środki myjąco - dezynfekujące	Utrzymanie czystości i warunków sanitarnych na obiekcie	2)
SN2	Środek do kondycjonowania wody kotłowej	Przygotowanie wody kotłowej – zapobieganie korozji i tworzeniu osadów w zładzie instalacji	3 Mg/rok

¹⁾ – kod wewnętrzny

²⁾ – zużycie na podstawie dawek podanych przez producentów oraz doświadczeń własnych

³⁾ – podczas wymiany

8. W Rozdziale II pkt 1. *Wytwarzanie odpadów i sposoby postępowania z odpadami* oraz jego podpunkty 1.1. i 1.1.1. otrzymują brzmienie:

1. Wytwarzanie odpadów i sposoby postępowania z odpadami

1.1. Wytwarzanie odpadów

Tabela nr 4 Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji instalacji.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów wytwarzanych	Ilość przewidziana do wytwarzania Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3,500	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 właściwości eksploatacyjne, takie jak np.: regulatory lepkości, antyutleniacze, inhibitory korozji, środki antypienne itd. (w ilości w sumie nawet 30-40 % wag).
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)	0,500	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.
3.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,010	Filtr składa się z obudowy wykonanej z blachy metalowej, uszczelnień oraz tkaniny/tektury filtracyjnej wewnątrz. Charakter niebezpieczny temu odpadowi nadaje więc jedynie przeproszony 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
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,010	Świetlówka 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 świetlówki, uwalniana jest rtęć w postaci pary, stanowiąca składnik niebezpieczny i wysoce toksyczny.
5.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	300,000	Odpad wytrącony na cyklodfiltrze jest produktem wtórnym prowadzonego procesu, otrzymanym przez działanie wysokiej temperatury oraz atmosfery utleniającej na substancje mineralne zawarte w wyjściowym

				<p>materiale biologicznym kierowanym do spalania na instalacji. Zawiera większość pierwiastków elementarnych materiału wyjściowego w postaci mieszaniny nieorganicznych nielotnych tlenków uniesionych z paleniska w postaci pylistej. Głównym składnikiem jest krzemionka SiO₂, obecne są tlenki glinu, wapnia i żelaza. Natomiast pozostałość z odkwaszania spalin stanowi nieprzegarowane wapno hydratyzowane CaO oraz mieszanina soli nieorganicznych powstałych w wyniku reakcji wapna hydratyzowanego ze składnikami kwaśnymi spalin (głównie chlorek wapnia i siarczany (IV i VI) wapnia).</p>
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	30,00	Jest to materiał pochodzenia biologicznego (fragmety tkanek zwierzęcych) o zagrożeniu sanitarnym i odorotwórczym. Odpad ten jest tożsamy z materiałem przerabianym na instalacji spalającej.
2.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	30,00	Zużyty wkład do biofiltra, który głównie stanowi masa rekultywacyjna (produkt zakładania terenów zielonych i rekultywacji gruntów), kora brzoza i sosnowa oraz bale z drzew liściastych. Przepracowane złożę stanowi odpad suchy - organiczny.
3.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	4,00	Główną grupą płynów przemysłowych układów chłodzenia wodne roztwory glikolu (etylenowego lub propylenowego) rozcieńczone z wodą destylowaną lub demineralizowaną wraz z dodatkami m.in. antykorozyjnymi i odkamieniającymi. Takie płyny z głównym czynnikiem roboczym - glikolem propylenowym, mogą być klasyfikowane jako pozbawione własności niebezpiecznych. W toku eksploatacji czynnik ten podlega zanieczyszczeniu oraz procesom starzenia tracąc wyjściowe właściwości stąd jest okresowo wymieniany.
4.	17 04 07	Mieszanki metali	10,00	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 miedź (stop miedzi i cynku).
5.	19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	2200,00	Popiół powstały po unieszkodliwieniu produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego charakteryzuje się wysoką zawartością wapnia 30% (zbliżona do zawartości w nawozach wapniowych) i bardzo wysoką fosforu 17%, co oznacza, że 1 tona popiołu zawiera 170 kg P. Dla porównania zawartość fosforu w popularnym nawozie superfosfat granulowany wynosi 18 %. Popiół charakteryzuje się wysokim pH 12.2 oraz wysoką zawartością magnezu i żelaza, co jest

				korzystne z uwagi na odkwaszające działanie popiołu i dla rozwoju roślin. Zawartość potasu jest niska. Pierwiastki śladowe są na niskim poziomie, nie stwarzają zatem zagrożenia dla środowiska przyrodniczego.
6.	19 08 02	Zawartość piaskowników	2,00	Materiał mineralny (gleba, piasek) dostający się do studzienek kanalizacji deszczowej z opadami atmosferycznymi, opadający ciężki materiał mineralny.

1.1.1. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

Tabela nr 5 Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne			
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowane będą w zadaszanej, zamykanej wiacie z betonowym podłożem, gromadzone w metalowych beczkach lub kontenerach a następnie przekazywane do unieszkodliwienia firmie posiadającej stosowne decyzje z zakresu gospodarowania odpadami.
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)	
3.	16 01 07*	Filtry olejowe	
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (¹) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane będą w magazynie odpadów technicznych, gromadzone w oryginalnych opakowaniach lub specjalnie przeznaczonym do tego kontenerze a następnie przekazywane do unieszkodliwienia firmie posiadającej stosowne decyzje z zakresu gospodarowania odpadami.
5.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Magazynowane w magazynie odpadów technicznych lub pod zadaszoną wiatą, gromadzone w zamkniętych opakowaniach typu big-bag. Następnie przekazywane firmie posiadającej uprawnienia do przewozu tego typu substancji niebezpiecznej i dalej przekazywane do unieszkodliwienia firmie posiadającej stosowne decyzje z zakresu gospodarowania odpadami.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	Odpady te nie będą magazynowane na terenie zakładu, po usunięciu ze studzienek będą przekazywane do unieszkodliwienia specjalistycznej firmie lub też możliwe jest ich unieszkodliwienie na miejscu w ramach instalacji na urządzeniu spalającym.
2.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	Zużyty kompost z komór biofiltrów bezpośrednio wywożony będzie na składowisko lub alternatywnie skierowany będzie na instalację do termicznego unieszkodliwienia.
3.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Odpad będzie powstawał okresowo jedynie przy planowanej wymianie czynnika i przekazywany dalej podmiotowi legitymującemu się możliwością przyjęcia do dalszego unieszkodliwienia.

4.	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane będą w metalowym pojemniku ustawionym w wyznaczonym miejscu, a następnie oddawane do lokalnego punktu skupu złomu.
5.	19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	Magazynowane będą w metalowych kontenerach, a następnie przekazywane podmiotom posiadającym stosowne decyzje z zakresu gospodarowania odpadami.
6.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpad ten nie będzie magazynowany na terenie zakładu, po usunięciu ze studzienek będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne decyzje z zakresu gospodarowania odpadami.

9. W Rozdziale II, pkt 2. Przetwarzanie odpadów oraz jego podpunkty 2.1., 2.1.1., 2.1.2, 2.1.3. i 2.1.4. otrzymują brzmienie:

2.1. Przetwarzanie odpadów w procesie unieszkodliwiania

2.1.1. Rodzaje odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania i metody unieszkodliwiania

Tabela nr 6a Rodzaje i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie unieszkodliwiania D9 (wstępnego suszenia materiału kierowanego do spalania w procesie D10) w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok] *	Sposób zagospodarowania odpadów
1.	02 01 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	1 560,00	D9 – obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek wymienionych w pozycjach D1 – D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.)
2.	02 01 80*	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności oraz odpadowa tkanka zwierzęca, wykazujące właściwości niebezpieczne	3 000,00	
3.	02 01 81	Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiące materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80	3 900,00	
4.	02 01 82	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności	3 960,00	
5.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	360,00	
6.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	1 950,00	
7.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	2 800,00	
8.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	4 200,00	
9.	02 02 80*	Odpadowa tkanka zwierzęca wykazująca właściwości niebezpieczne	910,00	
10.	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	8 450,00	
11.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	630,00	
12.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	390,00	

13.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	320,00	
14.	19 08 01	Skratki	110,00	
15.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	110,00	
16.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	500,00	
17.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	300,00	

* W tabeli określono maksymalną masę odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do przetworzenia w procesie D9 w ciągu roku, z zastrzeżeniem, że łączna masa odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie D9 nie przekroczy 40 Mg/dobę i 14600 Mg/rok.

Tabela nr 6b Rodzaje i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie unieszkodliwiania D10 w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób zagospodarowania odpadów
1.	02 01 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	1200	D10 – przekształcanie termiczne na łądzie
2.	02 01 06	Odchody zwierzęce	200,00	
3.	02 01 80*	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności oraz odpadowa tkanka zwierzęca, wykazujące właściwości niebezpieczne	2600,000	
4.	02 01 81	Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiące materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80	3000,00	
5.	02 01 82	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności	3050,00	
6.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	300,00	
7.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	1500,00	
8.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	2400,00	
9.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	3000,00	
10.	02 02 80*	Odpadowa tkanka zwierzęca wykazująca właściwości niebezpieczne	700,000	
11.	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	6500,00	
12.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	60,00	
13.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	500,00	
14.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	300,00	
15.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	300,00	

16.	04 01 01	Odpady z mizdrowania (odzierki i dwoiny wapniowe)	500,00
17.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	400,00
18.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	6 000,00*
19.	19 08 01	Skratki	100,00
20.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	100,00
21.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1000,00
22.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	150,000
23.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	450,00
24.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	250,00

*w tym tłuszcz zwierzęcy stosowany jako paliwo

2.1.2. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Tabela nr 7a Rodzaje i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D9 w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu [Mg/rok]*
1.	02 01 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	936,00
2.	02 01 80*	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności oraz odpadowa tkanka zwierzęca, wykazujące właściwości niebezpieczne	1 800,00
3.	02 01 81	Zwierzęta padłe i odpadowa tkanka zwierzęca stanowiące materiał szczególnego i wysokiego ryzyka inne niż wymienione w 02 01 80	2 340,00
4.	02 01 82	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności	2 376,00
5.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	216,00
6.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	1 170,00
7.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1 680,00
8.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	2 520,00
9.	02 02 80*	Odpadowa tkanka zwierzęca wykazująca właściwości niebezpieczne	546,00
10.	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	5 070,00
11.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	378,00
12.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	234,00
13.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	192,00
14.	19 08 01	Skratki	66,00

15.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	66,00
16.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	300,00
17.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	180,00

* W tabeli określone maksymalną masę odpadów poszczególnych rodzajów powstających w wyniku przetwarzania w procesie D9 w ciągu roku, z zastrzeżeniem, że łączna masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesie D9 nie przekroczy 25 Mg/dobę i 9 125Mg/rok.

Tabela nr 7b Rodzaje i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D10 w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu [Mg/rok]
1.	19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11.	2 200,00

2.1.3. Miejsca i sposoby magazynowania odpadów przeznaczonych do unieszkodliwiania

Odpady przeznaczone do przetwarzania w procesie D9 (suszenie) nie są magazynowane – są bezpośrednio kierowane do suszenia.

Odpady przeznaczone do przetworzenia w procesie unieszkodliwiania D10 (po procesie D9 lub z jego pominięciem) nie będą magazynowane lecz bezpośrednio poddawane unieszkodliwianiu w instalacji. Do momentu wyładowania do muldy odpady pozostaną w kontenerach szczelnych i zamkniętych.

2.1.4 Minimalna i maksymalna ilość odpadów niebezpiecznych, ich najniższa i najwyższa wartość kaloryczna oraz maksymalna zawartość zanieczyszczeń.

Tabela nr 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość minimalna [Mg/rok]	Ilość maksymalna [Mg/rok]	Wartość kaloryczna [kJ/kg]	Maks. zawartość zidentyfikowanych zanieczyszczeń
1.	02 01 80*	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności oraz odpadowa tkanka zwierzęca, wykazujące właściwości niebezpieczne	0	3100	6000	Siarka (S) – 0,1 % Chlor (Cl) – 0,29 %
2.	02 02 80*	Odpadowa tkanka zwierzęca wykazująca właściwości niebezpieczne	0	700	6000	Siarka (S)– 0,1 % Chlor (Cl) – 0,29 %
3.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	0	250	20000-38000	Siarka (S) – 0,5-0,06 % Chlor (Cl) – 0,6-0,09 %

10. W Rozdziale II., w pkt 3. Zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków, w ppkt. 3.2.2. Ścieki technologiczne dotychczasowy zapis:

$$Q_r = 21\,736 \text{ m}^3/\text{rok}$$

zastępuje się zapisem w brzmieniu:

$$Q_r = 28\,936 \text{ m}^3/\text{rok}$$

11. W Rozdziale II., w punkcie 5. Emisja hałasu do środowiska, w ppkt 5.1.2. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska w Tabeli nr 12 dodaje się wiersz oznaczony Lp.11 w brzmieniu:

Lp.	Instalacja/źródło	Urządzenie/lokalizacja	Czas pracy [h]	
			dzień 6 ⁰⁰ -22 ⁰⁰	noc 22 ⁰⁰ -6 ⁰⁰
11.	Chłodnia wentylatorowa przy suszarce wstępnej	Instalacja do termicznego przekształcania odpadów zwierzęcych	16	8

12. Pozostałe zapisy decyzji Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 30.10.2013 r., znak: OŚ.PŚ.7222.18.2012 pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pan Jan Laskowski prowadzący działalność gospodarczą pod nazwą Energoutil Jan Laskowski Nowa Wieś Ełcka, ul. Ełcka 1A, 19-300 Ełk, pismem z dnia 27.01.2014 r. wystąpił do Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 30.10.2013 r., znak: OŚ.PŚ.7222.18.2012 r., udzielającej Panu Janowi Laskowskiemu prowadzącemu działalność gospodarczą pod nazwą Energoutil Jan Laskowski, 19-300 Ełk, Nowa Wieś Ełcka, ul. Ełcka 1A 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, gmina Ełk.

Po przeanalizowaniu przedmiotowego wniosku stwierdzono, że wymaga on uzupełnienia, dlatego pismem z dnia 19.02.2014 r. wezwano Wnioskodawcę do jego uzupełnienia. Uzupełnienie wpłynęło do Organu w dniu 03.03.2013 r.

Po dokładnym zapoznaniu się z wnioskiem oraz jego uzupełnieniem stwierdzono, że zebrany materiał nadal wymaga wyjaśnień i uzupełnienia. Pismem z dnia 06.03.2014 r. wezwano Pana Jan Laskowskiego do uzupełnienia wniosku. Uzupełnienie zostało przesłane do Organu pismem z dnia 13.03.2014 r. (data wpływu 18.03.2014 r.).

Po przeanalizowaniu wniosku i jego uzupełnień po raz kolejny wezwano Wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień, których zakres określono w skierowanym do wnioskodawcy piśmie z dnia 26.03.2014 r. Odpowiedź wnioskodawcy wpłynęła w dniu 03.04.2014 r. (pismo z dnia 31.03.2014 r.). Z uwagi na fakt, że Wnioskodawca pismem z dnia 31.03.2014 r. oprócz uzupełnienia wniosku przesłał również wniosek o zmianę kolejnych zapisów decyzji Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 30.10.2013 r., znak: OŚ.PŚ.7222.18.2012, która w opinii Organu nie mogła zostać przeprowadzona, pismem z dnia 28.04.2014 r.

zwrócono się Pana Jana Laskowskiego o ustosunkowanie się do stanowiska Organu. Pan Jan Laskowski przesłał odpowiedź pismem z dnia 12.05.2014 r.

W celu ustalenie ostatecznego kształtu wnioskowanych zmian przedmiotowej decyzji tut. Organ pismami z dnia 23.05.2014 r. oraz z dnia 06.06.2014 r. występował do Wnioskodawcy o przesłanie wyjaśnień i dodatkowych informacji, a wnioskodawca pismami z dnia 26.05.2014 r. oraz z dnia 12.06.2014 r. udzielał odpowiedzi.

W toku prowadzonego postępowania, z uwagi na brak możliwości załatwienia sprawy w terminie określonym w art. 35 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2013 r., poz.267) oraz koniecznością uzupełnienia wniosku, tutejszy Organ postanowieniami z dnia 21.02.2014 r., 26.03.2013 r., 24.04.2014 r., 26.05.2014 r. informował stronę o niezałatwieniu sprawy w terminie i wyznaczał nowy termin załatwienia sprawy.

Wniosek Pan Jana Laskowskiego z dnia 27.01.2014 r. (z późniejszymi uzupełnieniami) o zmianę decyzji Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 30.10.2013 r., znak: OŚ.PŚ.7222.18.2012 r. udzielającej Panu Janowi Laskowskiemu prowadzącemu działalność gospodarczą pod nazwą Energoutil Jan Laskowski, 19-300 Etł, Nowa Wieś Etłcka, ul. Etłcka 1A 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 Etłckiej, gmina Etłk związany jest z wprowadzeniem zmian w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem. Zmiany te polegają na uruchomieniu suszarki wstępnej wraz z wykrapaczem odparowanej pary wodnej i chłodni wentylatorowej oraz rozbudowie części przyjęciowo-magazynowej, poprzez budowę śluzy powietrznej dla pojazdów wjeżdżających/wyjeżdżających do strefy przyjęciowo-magazynowej, dodatkowej muldy surowcowej, muldy pośredniej, łamacza do wstępnej homogenizacji surowca oraz układu podajników ślimakowych przesyłu surowca do spalania. Nowa mulda przeznaczona jest dla surowców najbardziej uwodnionych. Dla tych surowców uruchamiany też będzie dodatkowy proces wstępnego podsuszania części dostarczanego surowca, które odbywać się będzie w nowym ciągu technologicznym, na który składa się ww. suszarka surowca (z medium grzewczym w postaci pary z kotła odzysknicowego spalarni), skraplacz pary wodnej oraz chłodnia wentylatorowa. Nowy proces podsuszania polepsza kaloryczność wsadu do spalania. W sumie w ciągu roku podsuszane będzie ok. 14 600 Mg surowca (40 Mg/dobę). Ilość odpadów przekształcanych termicznie (spalanych) w instalacji w ciągu doby i w ciągu roku nie ulegnie zmianie.

Zmiany w instalacji mają zmniejszyć oddziaływanie odorowe poprzez dodatkową hermetyzację strefy przyjęciowej przerabianych PUZP i odpadów. Także nowa suszarka, prócz przygotowania surowca, pozwoli na wstępne kondycjonowanie części surowca, co spowoduje zatrzymanie procesów rozkładu biologicznego materiału i tym samym ograniczy emisje odorów. Również dla niedopuszczenia do powstawania incydentów zapachowych, gazy niekondensowalne z suszarki wstępnej surowca (za wykrapaczem i chłodnią wentylatorową) zostaną skierowane w całości jako powietrze podmuchowe do pracującego w danym momencie urządzenia spalającego.

W związku z ww. zmianami w instalacji nie przewiduje się zmiany wielkości emisji gazowo-pyłowych, ponieważ ilość spalanych surowców pozostanie taka sama. Jediną dodatkową emisją gazową będzie odprowadzanie silnie obciążonego odorami powietrza z chłodni wentylatorowej. Niemniej jednak gazy niekondensowalne trafią jako powietrze podmuchowe do linii spalającej.

W niewielkim stopniu wzrośnie masa głównego odpadu poprocesowego z procesu spalania odpadów, w postaci żużli i popiołów paleniskowych (kod odpadu 19 01 12), co

związane jest z mniejszym uwodnieniem materiału wsadowego. Z 21 736 m³ do 28 936 m³ w ciągu roku wzrośnie ilość ścieków technologicznych powstających w instalacji, w związku z uruchomieniem suszarki wstępnej części surowca kierowanego do spalania. Nadmiar wilgoci wykraplały będzie w układzie skraplacz-chłodnia wentylatorowa i kierowany do zakładowej sieci kanalizacyjnej.

Suszarka i chłodnia wentylatorowa przy suszarce wstępnej stanowić będzie dodatkowe źródło hałasu pracujące 24 godziny na dobę. Zmiana w technologii wpłynie lokalnie na klimat akustyczny, jednak jak wykazał wnioskodawca (na podstawie wyliczenia rozprzestrzeniania hałasu przemysłowego w środowisku) nadal dotrzymane będą normy hałasu na terenach wymagających ochrony akustycznej.

W związku ze zmianami w instalacji oraz koniecznością dostosowania do stanu rzeczywistego Wnioskodawca wnioskował także o wykreślenie nazw handlowych preparatów specjalnych (dezynfekcja, dezodoryzacja i mycie) oraz zmian ilości tych preparatów zużywanych w skali roku. Dodatkowo wniosek dotyczył zmiany sposobu i miejsca magazynowania odpadu o kodzie 19 01 07* - odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych.

Zgodnie z wnioskiem, w niniejszej decyzji w Rozdziale I. *RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI*, w pkt 1.1. *Opis instalacji, parametry techniczne i technologiczne* oraz w pkt 1.2. *Opis procesu* technologicznego wprowadzono zmiany uwzględniające nowe elementy instalacji, związane z ich działaniem zmiany w procesie technologicznym oraz zmianę ogólnej wydajności instalacji. Ponadto na wniosek prowadzącego instalację zmieniono zapisy dotyczące zbiorników na tłuszcz zwierzęcy – z dwóch zbiorników, na jeden zbiornik.

W Rozdziale I decyzji, w pkt 2. *Zużycie energii, surowców i paliw*, zgodnie z wnioskiem Pana Jana Laskowskiego tabela nr 1 i tabela nr 2 zostały zastąpione jedną tabelą zatytułowaną: „Zużycie surowców i materiałów pomocniczych (za wyjątkiem paliw)”. W tabeli tej zmieniono niektóre zapisy dotyczące rocznego zużycia poszczególnych surowców i materiałów pomocniczych oraz usunięto ich nazwy handlowe, co pozwoli na stosowanie tych samych substancji występujących pod różnymi nazwami handlowymi. Dla zachowania numeracji tabel w całej decyzji, scalona tabela oznaczona została nr 1-2.

W Rozdziale II. *WARUNKI WPROWADZANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII DO ŚRODOWISKA* zwiększono ilość wytwarzanego w ciągu roku odpadu o kodzie 19 01 12 – *żuźle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11* oraz zmieniono sposób i miejsce magazynowania odpadu o kodzie 19 01 07* – *odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych*.

Z uwagi na fakt, że wstępne suszenie części odpadów zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. 2013, poz.21) zakwalifikowane zostało jako przetwarzanie w procesie unieszkodliwiania D9 – *obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.)* w Rozdziale II, w ppkt.2.1.1. *Rodzaje odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia i metody unieszkodliwiania* tabelę nr 6 zastąpiono tabelami nr 6a i 6b, a tabele te zatytułowano: Tabela nr 6a *Rodzaje i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie unieszkodliwiania D9 (wstępnego suszenia materiału kierowanego do spalania w procesie D10) w ciągu roku*, Tabela 6b *Rodzaje i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie unieszkodliwiania D10 w ciągu roku*.

Podobnie w Rozdziale II decyzji, w pkt 2.1.2. *Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania* tabela nr 7 zastąpiona została tabelami nr 7a i 7b, a tabele te zatytułowano: Tabela nr 7a *Rodzaje i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D9 w ciągu roku*, Tabela nr 7b *Rodzaje i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D10 w ciągu roku*.

Dla procesu unieszkodliwiania D9 określono maksymalną masę odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do przetworzenia w tym procesie w ciągu roku oraz powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku, z zastrzeżeniem, że łączna masa odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie D9 nie przekroczy 40 Mg/dobę i 14 600 Mg/rok, a łączna masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D9 nie przekroczy 25 Mg/dobę i 9 125Mg/rok. W ten sposób przychyłono się do wniosku Pana Jana Laskowskiego w tym zakresie, uznając argument o dużej różnorodności stopnia uwodnienia odpadów nawet w poszczególnych dostawach tego samego rodzaju, a także tym, że wnioskodawca nie jest w stanie zagwarantować dostaw odpadów każdego rodzaju na dobę, ponieważ niektóre odpady są odbierane sporadycznie.

Rodzaje i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie unieszkodliwiania D10 (spalania) w ciągu roku nie zmieniły się. Zwiększono masę odpadu o kodzie 19 01 12 powstającego w wyniku przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D10 w ciągu roku – z 2000 do 2200 Mg/rok.

Dla lepszej czytelności zmienionej decyzji podano pełne brzmienie pkt 1. *Wytwarzanie odpadów i sposoby postępowania z odpadami* oraz pkt 2. *Przetwarzanie odpadów* z Rozdziału II.

W Rozdziale II decyzji, w ppkt 3.2.2. *Ścieki technologiczne* zwiększono ilość ścieków technologicznych powstających w ciągu roku. W tym samym Rozdziale decyzji, w ppkt 5.1.2. *Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska* w tabeli nr 12 dodano wiersz nr 11 z nowym źródłem emisji hałasu.

Przedmiotowe zmiany nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013, poz.1232, z późn. zm.), a za zmianą przedmiotowej decyzji, zgodnie z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – Kodeks postępowania administracyjnego, przemawia słuszny interes strony.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

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

Z upoważnienia
Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego

Grzegorz Piotr Drozdowski
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Pan Jan Laskowski
Energoutil Jan Laskowski
Nowa Wieś Ełcka
ul. Ełcka 1A, 19 – 300 Ełk
2. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00 – 922 Warszawa +CD (wniosek i decyzja wersja elektroniczna)
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Olsztynie
Delegatura w Giżycku
ul. Łuczańska 5, 11-500 Giżycko
4. Urząd Gminy Ełk
ul. Armii Krajowej 3, 19-300 Ełk
5. 2 x A/a

Za zmianę pozwolenia uiszczono w dniu 27.01.2014 r. opłatę skarbową w wysokości 253,00 zł zgodnie z ustawą z 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. Nr 225, poz. 1635 ze zm.). Opłatę wniesiono przelewem na konto Urzędu Miasta Olsztyn – 20 1030 1218 0000 0000 9040 1513.