

D E C Y Z J A

Starosty Powiatu Ławskiego

Na podstawie art. 155 i art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (j.t.: Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku spółki Animex Foods Sp. z o.o. Sp. K. w Morlinach Oddziału w Ławie o zmianę decyzji - pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę oraz do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nie przetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, znajdujących się w Ławie przy al. Jana Pawła II 8

z m i e n i a s i ę

decyzję Starosty Ławskiego znak: OŚR.7634/1/2005 z 31 marca 2006 r. udzielającą spółce Animex Foods Sp. z o.o. Sp. K., Morliny 15, 14-100 Ostróda, Oddziałowi w Ławie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę oraz do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nie przetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, znajdujących się w Ławie przy al. Jana Pawła II 8, przeniesione decyzją Starosty Ławskiego znak: OŚR.7644-4/1/08 z 09 maja 2008 r. i zmienione decyzjami Starosty Ławskiego znak: OŚR.7644-4/1/09 z 24 marca 2009 r., OŚR.6222.1.4.2011 z 22 czerwca 2011 r., OŚR.6222.1.6.2011 z 15 maja 2012 r., OŚR.6222.1.3.2014 z 12 sierpnia 2014 r. oraz OŚR.6222.1.5.2014 z 05 grudnia 2014 r. w następujący sposób:

1. w części A punkt I. *Poboru wód*, podpunkt 1 otrzymuje brzmienie:

„1. Pobór wód z sieci miejskiej Ławskich Wodociągów Sp. z o. o. z siedzibą przy ul. Wodnej 2 w Ławie, zgodnie z umową zawartą pomiędzy Usługodawcą, a Usługobiorcą, w ilości: $Q_{max}h = 220 \text{ m}^3/h$, $Q_{sr}d = 2 \text{ } 200 \text{ m}^3/dobę$ z przeznaczeniem na cele socjalno-bytowe i technologiczne zakładu.”;

2. w części A punkt II. *Wielkości dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:*

- a) skreśla się podpunkt 1;
b) podpunkt 2 otrzymuje brzmienie:

„2. Parametry techniczne źródeł emisji:

Symbol emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Temperatura spalin [K]	Czas pracy źródła – czas przewietrzania komory [h/rok]
E-1	komora wędzarnicza 4 – wózkowa	8	0,3	320	1560
E-2	komora wędzarnicza 1 – wózkowa	8	0,3	320	1560
E-3	komora wędzarnicza 4 – wózkowa	8	0,3	320	1560
E-4	komora wędzarnicza 3 – wózkowa	8	0,3	320	1560
E-5	komora wędzarnicza 3 – wózkowa	8	0,3	320	1560
E-6	komora wędzarnicza 8 – wózkowa	8	0,3	320	1560
E-7	komora wędzarnicza 4 – wózkowa	8	0,3	320	1560
E-8	komora wędzarnicza 8 – wózkowa	8	0,3	320	1560
E-9	komora wędzarnicza 4 – wózkowa	10	0,3	320	1560

c) podpunkt 3 otrzymuje brzmienie:

„3. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

Symbol emitora	Emitor	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maksymalna [kg/h]
E-1	emitor komory wędzarniczej 4 – wózkowej	tlenek węgla tlenki azotu jako NO ₂ aceton aldehyd octowy kwas octowy fenol	0,114 0,0039 0,0084 0,004 0,0024 0,0017
E-2	emitor komory wędzarniczej 1 – wózkowej	tlenek węgla tlenki azotu jako NO ₂ aceton aldehyd octowy kwas octowy fenol	0,114 0,0039 0,0084 0,00402 0,0024 0,00174
E-3	emitor komory wędzarniczej 4 – wózkowej	tlenek węgla tlenki azotu jako NO ₂ aceton aldehyd octowy kwas octowy fenol	0,114 0,0039 0,0084 0,004 0,0024 0,0017
E-4	emitor komory wędzarniczej 3 – wózkowej	tlenek węgla tlenki azotu jako NO ₂ aceton aldehyd octowy kwas octowy fenol	0,076 0,0026 0,0056 0,00268 0,0016 0,00116
E-5	emitor komory wędzarniczej 3 – wózkowej	tlenek węgla tlenki azotu jako NO ₂ aceton aldehyd octowy kwas octowy fenol	0,076 0,0026 0,0056 0,00268 0,0016 0,00116
E-6	emitor komory wędzarniczej 8 – wózkowej	tlenek węgla tlenki azotu jako NO ₂ aceton aldehyd octowy kwas octowy fenol	0,19 0,0065 0,014 0,0067 0,004 0,0029
E-7	emitor komory wędzarniczej 4 – wózkowej	tlenek węgla tlenki azotu jako NO ₂ aceton aldehyd octowy kwas octowy fenol	0,114 0,0039 0,0084 0,004 0,0024 0,0017
E-8	emitor komory wędzarniczej 8 – wózkowej	tlenek węgla tlenki azotu jako NO ₂ aceton aldehyd octowy kwas octowy fenol	0,19 0,0065 0,014 0,0067 0,004 0,0029
E-9	emitor komory wędzarniczej 4 – wózkowej	tlenek węgla tlenki azotu jako NO ₂ aceton aldehyd octowy kwas octowy fenol	0,114 0,0039 0,0084 0,004 0,0024 0,0017

d) podpunkt 4 otrzymuje brzmienie:

„4. Wielkość dopuszczalnej emisji rocznej z wędzarni:
Emisja łączna z emitorów wymagających pozwolenia

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg]
------------------------	--------------------

tlenek węgla	1,719
tlenki azotu jako NO ₂	0,0588
aceton	0,1267
aldehyd octowy	0,0605
kwas octowy	0,0362
fenol	0,02597

Emisja jednostkowa w przeliczeniu na zużycie zrębków wędzarniczych

Substancja	Wskaźnik [kg/Mg zrębków]
tlenek węgla	38
tlenki azotu	1,3
aceton	2,8
aldehyd octowy	1,34
kwas octowy	0,8
fenol	0,58

3. w części A punkt III. Warunków wytwarzania i sposobów postępowania z odpadami:

- a) skreśla się podpunkt 1;
b) podpunkt 2 otrzymuje brzmienie:

„2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenia ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Łączna ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	Odpadowa tkanka zwierzęca	02 02 02	15 000	Tkanki zwierzęce zbudowane są głównie z białek i tłuszczowców oraz wody, a także szeregu związków chemicznych (źródło wytworzenia – instalacja IPPC). Odpady nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny. W przypadku, gdy tkanka zwierzęca będzie przekazywana odbiorcom np. do produkcji karmy dla zwierząt, wówczas zgodnie z art. 2 pkt 10 ustawy o odpadach nie będzie traktowana jako odpad.
2.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 02 04	1 500	Będą to odpady z podczyszczalni ścieków. Osady ściekowe zawierają znaczne ilości substancji organicznej, azotu, fosforu, wody. Ponadto w osadzie obecne są potas, wapń, magnez i żelazo. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny.
3.	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno–kostnych inne niż wymienione w 02 02 80	02 02 81	800	Jest to odpadowa tkanka zwierzęca, co do której istnieje prawdopodobieństwo, iż stanowi materiał szczególnego i wysokiego ryzyka (źródło wytworzenia – instalacja IPPC). Tkanki zwierzęce zbudowane są głównie z białek i tłuszczów oraz wody, a także szeregu związków chemicznych. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny.
4.	Inne niewymienione odpady	02 02 99	20	Do odpadu tego zaliczono niespełniające kryteriów produkcyjnych solanki, roztwór peklosoli, tj. wodne roztwory soli peklującej. Roztwór ten składa się z chlorku sodu i azotynu sodu. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny.
5.	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	0,20	Skład chemiczny tonerów to mielony węgiel w postaci sadzy, dyspergenty polimerowe, najczęściej polistyrenowe lub poliakrylowane, metale w postaci sproszkowanej, pochłaniacze wilgoci (organiczne lub nieorganiczne substancje higroskopijne). Odpady nie wykazują właściwości określonych

				w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny.
6.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	300	<p>Odpady opakowań stanowią zużyte lub uszkodzone opakowania wykorzystywane w Zakładzie lub powstające po zakupywanych surowcach (źródło wytworzenia – instalacja IPPC).</p> <p>Papier jest produktem powstałym z celulozy – włókno ścieru drzewnego otrzymywane poprzez starcie i zmielenie bali sosnowych (tzw. papierówki) w procesie rozwłókniania mechanicznego. Czasem stosowany jest proces rozwłókniania chemicznego i mają zastosowanie inne włókna roślinne (słoma, trzcina, bawełna, len, konopie, bambus). Zastosowanie ma też makulatura uprzednio poddana procesowi dyspersji. Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne np.: skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru (gładkość, samozerwalność, nieprzezroczystość, białość, odcień).</p> <p>Tektura – jest produktem powstałym z połączenia kilku warstw masy papierniczej (masa celulozy z masą ścieru drzewnego, i z masą oczyszczoną i rozwłóknioną makulatury).</p> <p>Odpady nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny.</p>
7.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	50	<p>Odpady opakowań stanowią zużyte lub uszkodzone opakowania wykorzystywane w Zakładzie lub powstające po zakupywanych surowcach (źródło wytworzenia – instalacja IPPC).</p> <p>Odpady tworzyw sztucznych wytworzone są z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np.: napelnicze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp.</p> <p>Odpady nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny.</p>
8.	Opakowania z drewna	15 01 03	50	<p>Odpady opakowań stanowią uszkodzone palety drewniane (źródło wytworzenia – instalacja IPPC).</p> <p>Odpady nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny.</p>
9.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	600	<p>Odpady opakowaniowe powstające w wyniku działalności przetwórczej, gdy selekcja nie jest możliwa lub ekonomicznie uzasadniona. Odpady te składają się z papieru, tektury i tworzyw sztucznych.</p> <p>Odpady nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny.</p>
10.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	3	<p>Będą to zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne składające się głównie z plastiku oraz elementów metalowych, stopów żelaza oraz metali nieżelaznych takich jak cynk, miedź, cyna, aluminium oraz stopy metali: brąz, mosiądz, mogą również występować w nich elementy gumowe.</p> <p>Odpady nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny.</p>
11.	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	25	<p>Są to przetworzone produkty pochodzenia zwierzęcego wytworzone w instalacji IPPC, które nie nadają się do spożycia przez ludzi. Produkty te zbudowane są głównie z białek i tłuszczowców oraz wody, a także szeregu związków chemicznych.</p> <p>Odpady nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny.</p>
12.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	1	<p>Odpad powstający w związku z eksploatacją i wymianą urządzeń w Zakładzie. Baterie alkaliczne stanowią ogniwa alkaliczne, jednorazowego użytku, nienadające się do ponownego ładowania. Jako elektrolit zastosowany jest roztwór zasadowy.</p>

				Odpady nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny.
13.	Żelazo i stal	17 04 05	30	Są to odpady z żelaza i stali, które powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych lub demontażu uszkodzonych maszyn i urządzeń. Odpady o tym kodzie stanowią także ostrza odcięte ze zużytych noży ręcznych. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny.
14.	Mieszanki metali	17 04 07	30	Jest to złom stanowiący mieszaninę metali, które powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych lub demontażu uszkodzonych maszyn i urządzeń. Odpady nie wykazują właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, klasyfikujących je jako odpad niebezpieczny.
Odpady niebezpieczne				
1.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	2	Skład chemiczny oleju odpadowego zależy od rodzaju zużytych olejów, źródła pochodzenia poszczególnych składników olejów bazowych oraz przemian fizykochemicznych, jakim ulegały w czasie eksploatacji. Podstawowym składnikiem olejów w około 99% jest tak zwany olej bazowy, a 1 % stanowią dodatki wzbogacające, nadające specjalne wartości (procentowa zawartość oleju bazowego i dodatków może być inna, zależy ona od jakości oleju oraz przeznaczenia). W zużytym oleju mogą znajdować się dodatkowo produkty zużycia mechanicznego, sole i tlenki metali. 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 (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazać właściwości m.in.: - HP 4 – drażniące - HP 13 – uczulające - HP 14 – ekotoksyczne.
2.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	3	Odpad stanowią zużyte opakowania po substancjach niebezpiecznych (np. odczynniki chemiczne, oleje, smary, farby), używanych przez pracowników działów technicznych oraz pracowników laboratoriów zakładowych. Opakowania są wykonane głównie z tworzyw sztucznych (PE, PP, PS), metali bądź aluminium i są zanieczyszczone substancjami, w których były przechowywane. W Zakładzie wykorzystuje się środki, w skład których wchodzi m.in.: alkohole organiczne i nieorganiczne, kwasy organiczne i nieorganiczne, wodorotlenki, aldehydy, węglowodory aromatyczne lekkie, glikole, siarczany, aminy, estry i in. Należy zauważyć, iż w Zakładzie ww. środki mogą ulec zmianie na inny o podobnym składzie i właściwościach. 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 (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazać właściwości m.in.: - HP 4 – drażniące - HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją - HP 6 – ostra toksyczność - HP 7 – rakotwórcze - HP 8 – żrące - HP 11 – mutagenne - HP 13 - uczulające - HP 14 – ekotoksyczne
3.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieużyte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	3	Będzie to papier (głównie celuloza) oraz tkaniny (m. in. bawełna). Odpady zanieczyszczone będą m.in. olejami silnikowymi, substancjami smarowymi itd. I będą wykazywały właściwości jak dla substancji, którymi są zanieczyszczone. 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 (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazać właściwości m.in.: - HP 4 – drażniące - HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją - HP 8 – żrące - HP 14 – ekotoksyczne
4.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	1	Do tej grupy odpadów zaliczono zużyte świetlówki oświetlające hale produkcyjne Zakładu (źródło wytworzenia – instalacja IPPC). Świetlówki składają się ze szkła pokrytego luminoforem, tworzywa sztucznego, aluminium, a wypełnione są parami rtęci i argonu. Ze względu na zawartość szkodliwej dla zdrowia rtęci traktowane są jako odpad niebezpieczny. 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 (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazać właściwości m.in.: - HP 4 – drażniące - HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe(STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją - HP 6 – ostra toksyczność - HP 14 – ekotoksyczne
5.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	16 05 07*	10	Odpad ten będzie powstawał w przypadku wycieku amoniaku z instalacji chłodniczej w czasie awarii. Odpad ten w postaci płynnej o charakterystycznym zapachu stanowi wodę amoniakalną. 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 (Dz. U. UE. L. z 2014 r. Nr 365 poz. 89) odpady te mogą wykazać właściwości m.in.: - HP 4 – drażniące - HP 5 – działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją - HP 6 – ostra toksyczność - HP 14 – ekotoksyczne

c) podpunkt 3 otrzymuje brzmienie:

„3. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania:

- Poszczególne odpady do czasu ich wywozu do miejsca unieszkodliwiania lub odzysku należy gromadzić w sposób selektywny i magazynować w sposób i w miejscu określonym w niniejszej decyzji. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych należy zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
- Transport odpadów należy zlecać przewoźnikowi posiadającemu wymagane przepisami prawa zezwolenie, za wyjątkiem kiedy takie zezwolenie nie jest wymagane.
- Wytworzone odpady należy w pierwszej kolejności przekazywać podmiotom prowadzącym odzysk, a jeżeli jest to niemożliwe z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych należy przekazywać do unieszkodliwiania.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	Odpadowa tkanka zwierzęca	02 02 02	Odpad magazynowany jest w pomieszczeniu zbiórki odpadów poubojowych w wymiennych oznakowanych kontenerach. Wypełnione kontenery odbierane są przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.
2.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 02 04	Odpad gromadzony jest w wymiennych kontenerach w pomieszczeniu podczyszczalni ścieków. Wypełnione kontenery odbierane są przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.
3.	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z	02 02 81	Odpad gromadzony jest w oznaczonych, metalowych, zamykanych kontenerach na zewnątrz budynku produkcyjnego. Wypełnione kontenery odbierane są przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.

	produkcji pasz mięsno – kostnych inne niż wymienione w 02 02 80		
4.	Inne nie wymienione odpady	02 02 99	Odpad gromadzony jest w plastikowych pojemnikach w podczyszczalni ścieków. Wypełnione pojemniki odbierane są przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.
5.	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	Odpad gromadzony jest w tekturowych pojemnikach w serwerowni. Wypełnione pojemniki odbierane są przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.
6.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpad gromadzony jest w kontenerze na zewnątrz budynku produkcyjnego przed magazynem porozbiorowym. Wypełniony kontener odbierany jest przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.
7.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpad gromadzony jest w kontenerach na zewnątrz budynku produkcyjnego przed magazynem porozbiorowym. Wypełnione kontenery odbierane są przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.
8.	Opakowania z drewna	15 01 03	Odpad magazynowany jest luzem w wyznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy magazynie opakowań. Po nagromadzeniu odbierany jest przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.
9.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	Odpad zbierany jest w wyznaczonym wymiennym kontenerze w magazynie porozbiorowym. Wypełniony kontener odbierany jest przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.
10.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Odpad gromadzony jest w pojemnikach w serwerowni. Wypełnione pojemniki odbierane są przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.
11.	Produkty spożywcze przetworzone lub nieprzydatne do spożycia	16 03 80	Odpad gromadzony jest w plastikowych, zamykanych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów porozbiorowych. Wypełnione pojemniki odbierane są przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.
12.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Odpad gromadzony jest w pojemnikach znajdujących się w warsztacie elektrycznym. Wypełnione pojemniki odbierane są przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.
13.	Żelazo i stal	17 04 05	Odpad gromadzony jest w pojemnikach przed warsztatem mechanicznym na zewnątrz budynku. Po nagromadzeniu odbierany jest przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia lub przez osobę fizyczną.
14.	Mieszanki metali	17 04 07	Odpad gromadzony jest w pojemnikach przed warsztatem mechanicznym na zewnątrz budynku. Po nagromadzeniu odbierany jest przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia lub przez osobę fizyczną.
Odpady niebezpieczne			
1.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Odpad magazynowany jest w metalowych, zamykanych, oznaczonych beczkach w warsztacie mechanicznym. Okresowo odbierany jest przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.
2.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Odpad magazynowany jest w pojemnikach ustawionych w warsztacie mechanicznym. Po nagromadzeniu odbierany jest przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.
3.	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)	15 02 02*	Odpad magazynowany jest w zamykanych pojemnikach ustawionych na placu przed warsztatami mechanicznymi oraz w warsztacie mechanicznym. Magazyn jest pomieszczeniem zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych i wpływem czynników atmosferycznych. Okresowo odpad odbierany jest przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.
4.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpad magazynowany jest w pojemniku znajdującym się w warsztacie elektrycznym. Po nagromadzeniu odbierany jest przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.
5.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przetworzone odczynniki chemiczne)	16 05 07*	Odpad będzie gromadzony w kanalizacji zamkniętej korkiem, a następnie będzie magazynowany w plastikowych, zamykanych pojemnikach na placu przed maszynownią chłodniczą do czasu odbioru przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.

d) podpunkt 4 otrzymuje brzmienie:

„4. Sposoby zapobiegania powstawania odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- przestrzeganie reżimu technologicznego w całym cyklu produkcyjnym,

- zamawianie surowców i materiałów w opakowaniach zwrotnych, wielokrotnego użytku,
- stosowanie w procesie technologicznym surowców i materiałów oraz urządzeń wysokiej jakości, gwarantujących dłuższą ich eksploatację,
- przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom,
- preferowanie odbiorców zapewniających odzysk wytworzonych odpadów,
- monitorowanie i optymalizacja parametrów procesu produkcyjnego.”;

4. w części A punkt IV. Dopuszczalnego poziomu hałasu, otrzymuje brzmienie:

„1. Dopuszczalny poziom hałasu

Najbliższe zabudowania mieszkaniowe stanowią:

- budynek mieszkalny położony przy ul. Jana Pawła II. Zgodnie z obowiązującym miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego jest to teren oznaczony jako F-P2 - tereny zabudowy przemysłowej, baz magazynowych, transportowych i budownictwa.
- budynki mieszkalne położone przy ul. Usługowej. Zgodnie z obowiązującym miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego jest to teren oznaczony jako F-UPM - tereny zabudowy usług produkcyjnych i składów z mieszkaniem właściciela. Zabudowa dla różnych form działalności gospodarczej nieuciążliwej dla funkcji mieszkaniowej. Ustalono jest prawo realizacji zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej w obrębie działki prowadzonej działalności gospodarczej, wyłącznie dla właściciela zakładu, bez prawa ustanowienia oddzielnej własności.
- tereny zabudowy jednorodzinnej przy ul. Poprzecznej i Dolnej. Zgodnie z obowiązującym miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego jest to teren oznaczony jako F-MN5 - tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.

Zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, dopuszczalne poziomy hałasu wynoszą:

- dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:
 - równoważny poziom dźwięku L_{Aeq} dla dnia (6:00 – 22:00) – 50 dB,
 - równoważny poziom dźwięku L_{Aeq} dla nocy (22:00 – 6:00) – 40 dB,
- dla terenów zabudowy mieszkalno-usługowej:
 - równoważny poziom dźwięku L_{Aeq} dla dnia (6:00 – 22:00) – 55 dB,
 - równoważny poziom dźwięku L_{Aeq} dla nocy (22:00 – 6:00) – 45 dB.

2. Rozkład czasu pracy źródeł emisji hałasu

L.p.	Źródło emisji	Czas pracy źródeł w ciągu doby	
		Pora dnia [h]	Pora nocy [h]
1.	Maszynownia chłodnicza, zasadnicze źródło hałasu zewnętrznego w tym dachowa platforma chłodnicza z agregatami i centralami wentylacyjnymi.	16	8
2.	Wentylatornia	16	8
3.	Czerpnia powietrza wentylacyjnego.	16	8
4.	Wentylatory dachowe instalacji wentylacyjnych wywiewnych.	16	8
5.	Pojazdy typu ciężkiego: - jazda po terenie - operacja hamowania - operacja startu	80 poj./w dzień 16 poj./w nocy	7 0,5 0,9
			1,5 0,1 0,2

5. w części A punkt V. Odprowadzania ścieków, otrzymuje brzmienie:

„ Ścieki przemysłowe – eksploatacja instalacji powoduje powstawanie ścieków przemysłowych i bytowych, które po podczyszczeniu mechanicznym na sicie obrotowym odprowadzane są do miejskiej sieci kanalizacji ścieków sanitarnych, a następnie kierowane są do mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków w Dziarnach, zgodnie z umową zawartą pomiędzy Usługodawcą a Usługobiorcą, w ilości:

$$Q_{max}h = 120 \text{ m}^3/h$$

$$Q_{sr}d = 1\,200 \text{ m}^3/d$$

$$Q_{max}r = 400\,000 \text{ m}^3/rok.$$

Stan i skład ścieków:

- fosfor ogólny – 17 mg P/l
- węglowodory ropopochodne – 15 mg/l
- azot amonowy – 200 mg N_{NH_4} /l

– azot azotynowy – 10 mg N_{NO2}/l

Punktem poboru prób służących do analizy ścieków przemysłowych jest studzienka kanalizacyjna o współrzędnych 106,65/103,40.”;

6. w części A punkt VII. Rodzaju prowadzonej działalności, otrzymuje brzmienie:

„Drób jest dowożony do zakładu samochodami kontenerowymi, przystosowanymi do transportu drobiu. W zadaszanej wentylowanej hali drób jest ręcznie rozładowywany z samochodów na dwustronnej rampie rozładunkowej. Przy rampie rozładunkowej znajduje się stanowisko kontroli weterynaryjnej. Zdrowy drób jest podawany na jedną z dwóch linii technologicznych (indyków lub gęsi) i zawieszany w strzemionach przenośnika. Linia uboju gęsi pracuje sezonowo – od lipca do listopada.

Przenośnik transportuje ptaki do pomieszczenia oszałamiania. W zakładzie stosowane jest oszałamianie elektryczno-wodne. Oszołomiony drób kierowany jest do hal uboju. Ubój prowadzi się mechanicznie – gęsi przez cięcie wewnątrzdziobowe, a indyków przez ręczne cięcie z tyłu głowy. Po przecięciu naczyń krwionośnych następuje trwające minimum 180 sekund wykrwawianie do koryta o dwóch spustach (spust do pojemnika na krew i drugi do kanalizacji). Spust do kanalizacji jest otwierany tylko w okresie mycia koryta.

Następny etap to oparzenie drobiu, który odbywa się przy użyciu gorącej wody. Oparzalniki są izolowane termicznie, temperatura wody jest regulowana termostatycznie. Zbiorniki oparzalników są codziennie myte i dezynfekowane.

Po oparzeniu odbywa się skubanie przy użyciu skubarek mechanicznych. Pierze spod skubarek usuwane jest transportem hydraulicznym, a woda transportująca jest częściowo zawracana do ponownego użycia.

Na linii technologicznej gęsi występuje dodatkowo woskowanie drobiu w celu dokładniejszego usunięcia pierza.

Patroszenie odbywa się na linii automatycznej. Płuca są usuwane próżniowo. Odpady poubojowe miękkie (wnętrzości) są przenoszone transportem pneumatycznym do pojemników, natomiast twarde (łebki, łapki) są przenoszone transportem taśmowym do pojemników, a następnie po zakończeniu uboju każdego dnia są przekazywane do unieszkodliwiania.

Po wypatroszeniu tuszki są kierowane do wewnętrznego i zewnętrznego mycia z automatyczną regulacją zużytej wody. Natomiast podroby są przekazywane do oddzielnej hali obróbki i schładzania w wodzie.

Wymyte tuszki są schładzane powietrzem lub wodą (schładzanie owiewowe lub natrysk). Następnie schłodzone tuszki są przewieszane automatycznie i kierowane do hali dzielenia, gdzie drób jest dzielony mechanicznie na połówki, ćwiartki lub elementy kulinarne:

- indyki są dzielone ręcznie na elementy kulinarne lub po odkostnieniu kierowane do produkcji wędlin,

- gęsi są dzielone na elementy kulinarne, bądź pakowane jako tuszki.

Po podziale następuje pakowanie i konfekcjonowanie. Drób świeży jest transportowany do komory chłodniczej lub do ekspedycji.

Po wstępnej obróbce świeżego i rozmrożonego surowca, mięso jest kierowane do pekłowni suchej, a następnie mokrej. Pomieszczenie pekłowni znajduje się obok pomieszczenia soli. Wędliny po wyprodukowaniu poddawane są obróbce termicznej. Chłodzenie sparzonych wędlin powietrzem odbywa się w komorach intensywnego schładzania. Po wychłodzeniu następuje pakowanie i przekazywanie wyrobów do chłodni.

Większość przetworów mięsnych produkowanych w zakładzie to wyroby wędzarnicze. Wędzarnia zakładowa wyposażona jest w zespół 9 komór wędzarniczych. Dym wędzarniczy wytwarzany jest w atmosferze ubogiej w tlen przez pirolizę wiórków drzew liściastych w dymogeneratorze, w który wyposażona jest komora.

W celu zachowania wymaganych warunków sanitarnych stosuje się mycie i dezynfekcję pomieszczeń ubojni. Mycie pomieszczeń ubojni polega na usunięciu krwi i skrawków drobiu z posadzki na sucho do pojemników na odpady poubojowe przed sflukaniem posadzki. Pierwsze sflukanie jest przeprowadzane zimną wodą, natomiast mycie posadzki i urządzeń wykonywane jest przy pomocy myjki ciśnieniowej. Przewody elastyczne do mycia i sflukiwania powierzchni wyposażone są w końcówki z samozamknięciem.”;

7. w części A punkt VIII. Rodzaju i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców, paliw, otrzymuje brzmienie:

„

Surowce, materiał, energia, paliwo	Zużycie
Zrębki	45 Mg/rok
Indyk	800 000 Mg/rok
Gęsi	60 000 Mg/rok
Woda	500 000 m ³ /rok
Energia	16 000 MWh/rok
Czynniki pomocnicze	
Sól ważona	200 Mg/rok
Sól tabletkowana	15 Mg/rok
Tworzywa sztuczne	2 000 Mg/rok
Papier i tektura	2 500 Mg/rok
Aluminium	200 Mg/rok
Peklosól (azotan sodu)	500 Mg/rok
Amoniak	18 Mg w instalacji

8. w części A punkt X. Sposobu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:
a) podpunkt 9 otrzymuje brzmienie:

„9. Monitoring ilości i składu ścieków odprowadzanych do kanalizacji – zgodnie z obowiązującymi przepisami.”;

b) skreśla się podpunkt 10;

9. w części A punkt XIV. Usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji, otrzymuje brzmienie:

- „1. Pomiary ilości wody dostarczanej do Zakładu z sieci miejskiej prowadzi się w sposób ciągły na podstawie odczytu z wodomierza znajdującego się na przyłączy głównym do wodociągu miejskiego, odczyty należy rejestrować 1 raz na dobę.
2. Monitoring z emisji wędzarni należy prowadzić na podstawie zużycia zrębków drewna w komorach wędzarniczych.
3. Emitory komór wędzarniczych wyposażone są w stanowiska pomiarowe umożliwiające pomiar kontrolny. Stanowiska usytuowane są na prostym odcinku emitora, pod dachem hali produkcyjnej.
4. Punkty do pomiaru hałasu zlokalizować zgodnie z kryteriami określonymi w stosownym załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody.”;

10. w części A punkt XV. Zakresu i sposobu monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, skreśla się podpunkt 4;

11. w części A punkt XVI. Sposobu i częstotliwości przekazywania informacji i danych określonych w punkcie XV organowi wydającemu pozwolenie, skreśla się w podpunkcie 2 literę b);

12. skreśla się część D.

UZASADNIENIE

Spółka ANIMEX Foods Sp. z o.o. Sp. K. w Morlinach Oddział w Iławie wystąpiła do Starosty Powiatu Iławskiego z wnioskiem o zmianę wydanego jej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę oraz do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub

nie przetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, znajdujących się w ławie przy al. Jana Pawła II 8. Wniosek spełniał wymagania formalne. Dołączono do niego stosowną dokumentację oraz dowód dokonania zapłaty należnej opłaty skarbowej. Zgodnie z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska (j.t. Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm. – dalej „Poś”), wniosek w postaci elektronicznej został przedstawiony Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej. Następnie zawiadomiono strony o wszczęciu postępowania w sprawie o zmianę pozwolenia zintegrowanego i jednocześnie poinformowano o przedłużeniu postępowania. Ponadto zapewniono możliwość udziału społeczeństwa podając do publicznej wiadomości informacje o wszczęciu postępowania w przedmiotowej sprawie. Kolejnymi pismami występowano do wnioskodawcy o uzupełnienie informacji przedstawionych we wniosku i wyrażenie zgody na dokonanie innych jeszcze zmian w pozwoleniu niż objęte wnioskiem. Dodatkowo skierowano zapytanie do właściciela miejskiej kanalizacji deszczowej oraz spółki ANIMEX Foods Sp. z o.o. Sp. K. w ławie celem zweryfikowania prawa własności odcinka kanalizacji deszczowej i wylotu, którym wprowadzane są do rzeki ławka wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu Spółki. Ponownie poinformowano strony o przedłużeniu postępowania. Otrzymane uzupełnienia i wyjaśnienia zweryfikowano i uzyskano zgodę na kolejne zmiany pozwolenia. W wyznaczonym trzydziestodniowym terminie zapewniającym udział społeczeństwa nie złożono żadnych uwag i wniosków. Na podstawie art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (j. t. Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.), przed wydaniem decyzji, powiadomiono strony o możliwości zapoznania się ze zgromadzonym materiałem w sprawie i możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. Strony nie skorzystały z przysługującego im prawa.

Na podstawie przedłożonej dokumentacji ustalono co następuje.

Spółka ANIMEX Foods Sp. z o.o. Sp. K. w Morlinach Oddział w ławie posiada pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę oraz do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nie przetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, znajdujących się w ławie przy al. Jana Pawła II 8. Pozwolenie zostało wydane decyzją Starosty ławskiego znak: OŚR.7634/1/2005 z 31 marca 2006 r. i ulegało następującym zmianom: zostało przeniesione decyzją Starosty ławskiego znak: OŚR.7644-4/1/08 z 09 maja 2008 r., i zmienione decyzjami Starosty ławskiego znak: OŚR.7644-4/1/09 z 24 marca 2009 r., OŚR.6222.1.4.2011 z 22 czerwca 2011 r., OŚR.6222.1.6.2011 z 15 maja 2012 r., OŚR.6222.1.3.2014 z 12 sierpnia 2014 r. oraz OŚR.6222.1.5.2014 z 05 grudnia 2014 r.

W roku 2017 Starosta Powiatu ławskiego zgodnie z art. 216 Poś dokonał analizy pozwolenia zintegrowanego wydanego Spółce. Analiza wykazała zmiany w instalacjach oraz w informacjach zawartych w decyzji – pozwoleniu zintegrowanym, nie mające charakteru zmian istotnych. Między innymi decyzja nie uwzględniała wszystkich aktualnych wymagań co do zawartości pozwolenia zintegrowanego. Stwierdzono więc konieczność jego zmiany i wezwano prowadzącego instalacje do wystąpienia w określonym terminie z wnioskiem o zmianę, wskazując zakres wniosku. Spółka zastosowała się do wezwania i został złożony wniosek o zmianę pozwolenia. Wniosek obejmował dane mające związek ze zmianami wskazanymi w wyniku przeprowadzonej analizy. Jak już wcześniej zaznaczono zmiany te nie stanowiły istotnej zmiany, o której mowa art. 214 ust. 3 Poś. Dotyczyły one określonych w pozwoleniu warunków i wielkości emisji oraz dostosowania treści pozwolenia do aktualnych wymagań prawa. Należało np.: uzupełnić pozwolenie o numery NIP i REGON prowadzącego instalacje, zaktualizować źródła wprowadzania gazów do powietrza, uzupełnić informację dotyczącą usytuowania stanowisk do pomiaru emisji do powietrza, uzupełnić podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów, zmienić rodzaj wytwarzanych odpadów i wskazać sposoby zapobiegania ich powstawania lub ograniczania ilości i negatywnego oddziaływania na środowisko, uzupełnić informacje dotyczące sposobu magazynowania niektórych odpadów i doprecyzować miejsca ich magazynowania, zaktualizować rodzaj i ilości wykorzystywanych materiałów, surowców, paliw i energii oraz ilość i składu ścieków przemysłowych wprowadzanych do kanalizacji miejskiej zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym Starosty ławskiego znak OŚR.6341.76.2016 z 22 grudnia 2016 r., wskazać tereny akustycznie chronione zgodnie z obowiązującymi przepisami.

W trakcie postępowania za zgodą strony po uzyskaniu wyjaśnień od Spółki pismem znak L.dz.1256/2018 z 09.03.2018 r. i potwierdzeniu tych informacji przez Gminę Miejską ława pismem znak BU.7021.6.9.2018 z 09.03.2018 r., dokonano kolejnych zmian zapisów pozwolenia zintegrowanego dotyczących odprowadzania wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu.

Okazało się, że w okresie po wydaniu pozwolenia nastąpiła zmiana sytuacji prawnej (własność) wylotu kanalizacji deszczowej o współrzędnych geograficznych N:53°35'16.07" E:19°35'02.29", znajdującego się przy al. Jana Pawła II w Łławie, którym wprowadzane są do rzeki Łławka między innymi wody opadowe i roztopowe z obszaru zakładu – obiekt ten nie stanowi już własności spółki ANIMEX Foods Sp. z o.o. Sp. K. Odcinek kanalizacji deszczowej Ø600 mm od studni o rzędnych 104,85/99,94 (studnia przy al. Jana Pawła II, w której włącza się kanalizacja deszczowa Ø500 mm z zakładu), do wylotu oraz wylot Ø600 mm do rzeki Łławka jest własnością Gminy Miejskiej Łława. Zgodnie z informacją udzieloną przez Gminę Miejską Łława potwierdzeniem tego faktu jest dokument przyjęcia środka trwałego OT nr 42/2006 z 30.06.2006 r. wraz z budową całego systemu sieci deszczowej w ramach inwestycji „Rozwój strefy przemysłowej – mała Obwodnica Wschodnia I etap”. Nadmienić należy, że wydane Gminie Miejskiej Łława pozwolenie wodnoprawne Starosty Powiatu Łławskiego znak OŚR.6341.99.2017 z 20.12.2017 r. rzeczywiście obejmuje wprowadzanie wód opadowych i roztopowych do rzeki Łławka wylotem Ø600 mm o współrzędnych geograficznych N:53°35'16.07" E:19°35'02.29" z uwzględnieniem wód z terenu zakładu Animex Foods Sp. z o.o. Sp. K. Oddziału w Łławie. Pozwolenie na wprowadzanie wód opadowych i roztopowych do rzeki Łławka udzielone w części A pkt V ppkt 3 pozwolenia zintegrowanego dotyczyło natomiast wylotu o średnicy 500 mm, wykonanego na podstawie pozwolenia wodnoprawnego Wojewody Olsztyńskiego znak OSI-6210/35/69 z 18 lutego 1998 r. na odprowadzanie ścieków deszczowych z nowoprojektowanego zakładu w Łławie wydanego Łławskim Zakładom Drobiarskim „Ekodrob” (obecna Spółka ANIMEX Foods Sp. z o.o. Sp. K.). W operacie wodnoprawnym autorstwa dr. inż. Mariusza Teodorowicza stanowiącym integralną część pozwolenia wojewody (pkt 7 decyzji), sieć kanalizacji deszczowej zakończono wylotem Ø500 mm do rzeki Łławka. Podsumowując spółka ANIMEX Foods Sp. z o.o. Sp. K. w Morlinach Oddział w Łławie była właścicielem wylotu Ø500 mm i odcinka sieci przed nim do czasu wykonania w ich miejscu wylotu i sieci Ø600 mm przez Gminę Miejską Łława. Oznacza to, że Spółka przestała wprowadzać bezpośrednio do rzeki Łławka wody opadowe i roztopowe ze swojego terenu, gdyż sieć kanalizacji deszczowej kd500 wychodząca z terenu zakładu spółki ANIMEX Foods Sp. z o.o. Sp. K. przy al. Jana Pawła II 8 w Łławie, wyposażona w urządzenia podczyszczające (separator lamelowy UNICON 40/400 znajdujący się jeszcze na terenie zakładu), po przejściu pod obwodnicą (al. Jana Pawła II), łączy się w studni o rzędnych 104,85/99,94 z miejską siecią deszczową kd600 kończącą się wylotem do rzeki Łławka. Taki przebieg sieci kanalizacji deszczowej i jej parametry potwierdzają informacje ujawnione w powiatowym zasobie geodezyjnym i kartograficznym prowadzonym przez Starostę Powiatu Łławskiego. Pierwszym odbiornikiem wód opadowych i roztopowych wprowadzanych z terenu zakładu już nie jest rzeka lecz miejska sieć kanalizacji deszczowej, a właśnie pierwszy odbiornik decyduje o tym, czy zachodzi wprowadzanie do środowiska. Tylko wprowadzanie wód opadowych i roztopowych do wód lub do ziemi jest wprowadzaniem do środowiska i wiąże się z obowiązkiem posiadania pozwolenia. Skoro więc wody opadowe i roztopowe zbierane siecią deszczową Spółka z terenu swojego zakładu wprowadza nie do rzeki lecz do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej to na takie wprowadzanie nie jest wymagane pozwolenie z zakresu korzystania ze środowiska. W efekcie należało dokonać zmian pozwolenia zintegrowanego również w tym zakresie. Dokonano jeszcze za zgodą strony zmian polegających na usunięciu numeru i daty umowy na pobór wody i podstaw prawnych z sentencji decyzji. Wprowadzone zmiany pozwolenia zintegrowanego nie są następstwem dokonania istotnych zmian w instalacji.

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (j.t. Dz.U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.), decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony. Przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie decyzji. Za zmianą przemawia słuszny interes strony polegający na uwzględnieniu w decyzji zmian jakie zaszły w przepisach prawa oraz w eksploatowanej instalacji.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Za wydanie decyzji - zmianę pozwolenia - dokonano zapłaty opłaty skarbowej w wysokości 1 005,50 zł, zgodnie z art. 1 ust. 1 pkt 1 lit. c) oraz częścią III poz. 40 pkt 1 załącznika ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (j.t. Dz.U. z 2016 r. poz. 1827 ze zm.).

POUCZENIE

Od decyzji służy stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Elblągu za pośrednictwem Starosty Powiatu Iławskiego, w terminie 14 dni od dnia doręczenia niniejszej decyzji.

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 – art. 127a Kpa.

Otrzymują:

1. ANIMEX Foods Sp. z o.o. Sp. K., Morliny 15, 14-100 Ostróda, Oddział w Iławie, al. Jana Pawła II 8, 14-200 Iława
2. a.a.

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00 – 922 Warszawa
2. Warmińsko – Mazurski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Olsztynie Delegatura w Elblągu, ul. Powstańców Warszawskich 10, 82-300 Elbląg
3. Państwowe Gospodarstwo Wodne WODY POLSKIE Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej, ul. F. Rogaczewskiego 9/19, 80-804 Gdańsk
4. Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego w Olsztynie, ul. Emilii Plater 1, 10 – 562 Olsztyn