

D E C Y Z J A

STAROSTY POWIATU IŁAWSKIEGO

Na podstawie 202 ust. 1, art. 181 ust. 1 pkt 4, art. 188 ust. 2b pkt 3, 6 i 8, art. 211 ust. 6 pkt 1 w związku z art. 192, art. 214 ust. 5 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (j.t. Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.) oraz art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (j.t. Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku spółki Zakład Drobiarski LECH-DRÓB Sp. z o.o., ul. Tartaczna 20B, 14-230 Zalewo w sprawie o wydanie decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do uboju zwierząt, o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę – zakładu przy ul. Tartacznej 20B w Zalewie

z m i e n i a m p o z w o l e n i e z i n t e g r o w a n e

wydane spółce Zakład Drobiarski LECH-DRÓB Sp. z o.o., ul. Tartaczna 20B, 14-230 Zalewo, NIP 744-16-08-556, REGON 511335618, na prowadzenie instalacji do uboju zwierząt, o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę położonej na terenie zakładu przy ul. Tartacznej 20B w Zalewie, decyzją Starosty Iławskiego znak OŚR.7634/1/2006 z dnia 13.11.2006 r., zmienione decyzjami Starosty Iławskiego znak: OŚR.7634/2/06 z 24.04.2008 r., OŚR.7644-5/1/09 z 27.03.2009 r., OŚR.7644-5/11/10 z 25.03.2011 r., OŚR.6222.2.3.2014 z 17.07.2014 r., OŚR.6222.2.11.2014 z 05.12.2014 r., OŚR.6222.2.10.2018 z 30.09.2019 r. i sprostowane postanowieniem OŚR.6222.2.1.2022 z 24.02.2022 r., w następujący sposób:

1. część IV otrzymuje brzmienie:

„IV. Warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami.

- Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Źródła powstawania odpadów oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	02 01 82	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności	2 500	Źródło: Instalacja IPPC. Klatki ze zwierzętami ustawiane są na przenośniku bębnowym, który jest integralną częścią instalacji IPPC. Przenośnik transportuje klatki z drobiem do miejsca, w którym są one wyjmowane - żywe ptaki zawieszane są na strzemionach, a martwe usuwane jako odpad. Skład: m.in. pierwiastki (makroelementy: C, H, N, O, P, S, K, Na, Ca, Mg, Cl; mikroelementy: Fe, Cu, Zn, Mn, Mo, Co, B, J, F, Se, Si i ultraelementy: Au, Ag, Hg), które budują związki nieorganiczne (woda i sole mineralne) oraz związki organiczne (cukry, tłuszcze, białka i kwasy nukleinowe). Właściwości: Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych. Padłe zwierzęta będą traktowane jako odpad tylko w przypadku, gdy nie będą poddawane unieszkodliwianiu zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 z dnia 21 października 2009 r. określającym przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi i uchylającego rozporządzenie (WE) nr 1774/2002 (rozporządzenie o produktach ubocznych pochodzenia zwierzęcego) - Dz.Urz. UW L 300 z 14 listopada 2009 r. z późn. zm.).
2.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	37 000	Źródło: Elementy drobiu (głowy, tchawice, krew, pióra itp.) powstające na linii technologicznej uboju rozbioru. Skład: m.in. pierwiastki (makroelementy: C, H, N, O, P, S, K, Na, Ca, Mg, Cl; mikroelementy: Fe, Cu, Zn, Mn, Mo, Co, B, J, F, Se, Si i ultraelementy: Au, Ag, Hg),

				<p>które budują związki nieorganiczne (woda i sole mineralne) oraz związki organiczne (cukry, tłuszcze, białka i kwasy nukleinowe). Do odpadów o tym kodzie zaliczono również skratki z podczyszczania ścieków technologicznych.</p> <p>Właściwości: Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p> <p>W przypadku gdy tkanka zwierzęca będzie przekazywana odbiorcom, np. do produkcji karmy dla zwierząt, wówczas zgodnie z ustawą o odpadach nie będzie traktowana jako odpad.</p>
3.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	22 000	<p>Źródło: Odpady z podczyszczalni ścieków technologicznych.</p> <p>Skład: substancje organiczne, azot, fosfor, woda, potas, wapń, magnez i żelazo.</p> <p>Właściwości: Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>
4.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,10	<p>Źródło: Odpady z wykonywania nadruków na wyprodukowanych wyrobach.</p> <p>Skład: mielony węgiel bezpostaciowy w postaci sadzy, dyspergenty polimerowe, najczęściej polistyrenowe lub poliakrylanowe, metale w postaci sproszkowanej, pochłaniacze wilgoci (organiczne lub nieorganiczne substancje higroskopijne), woski.</p> <p>Właściwości: Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>
5.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	1	<p>Źródło: Odpady powstające w warsztatach samochodowych oraz w wyniku prowadzonych prac remontowych lub demontażu uszkodzonych maszyn lub urządzeń.</p> <p>Skład: żelazo oraz jego stopy z innymi metalami lub węglem (stal).</p> <p>Właściwości: Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>
6.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,50	<p>Źródło: Odpady powstające w warsztatach samochodowych oraz w wyniku prowadzonych prac remontowych uszkodzonych maszyn lub urządzeń.</p> <p>Skład: węgiel, mangan, krzem, molibden, chrom, nikiel.</p> <p>Właściwości: Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	150	<p>Źródło: Zużyte lub uszkodzone opakowania wykorzystywane w Zakładzie.</p> <p>Skład: celuloza, włókno ścieru drzewnego otrzymywane z bali sosnowych, włókna roślinne (słoma, trzcina, bawełna, len, konopie, bambus), czasem makulatura oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki.</p> <p>Właściwości: Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8	<p>Źródło: Zużyte lub uszkodzone opakowania wykorzystywane w Zakładzie lub powstające po zakupywanych surowcach.</p> <p>Skład: polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące, np. wypełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Głównymi związkami chemicznymi wchodzącymi w skład tworzyw sztucznych są: poliolefiny tj., polietylen i polipropylen, żywice winylowe - polioctan winylu i polichlorek winylu (PCV), żywice akrylowe, poliwęglany, polistyreny, poliuretany, polialdehydy, wiązki będące pochodnymi celulozy (np. acetyloceluloza), aminoplasty, fenoplasty, poliamidy, polimery fluorowe.</p> <p>Właściwości: Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	2	<p>Źródło: Uszkodzone palety drewniane.</p> <p>Skład: węgiel, tlen, wodór, azot i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza, hemicelulozy i lignina oraz cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma i substancje mineralne.</p> <p>Właściwości: Odpad nie posiada właściwości</p>

				niebezpiecznych.
10.	15 01 04	Opakowania z metali	1	Źródło: Uszkodzone opakowania wykonane głównie z blachy aluminiowej lub stalowej. Skład: żelazo, węgiel, chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan aluminium, cyna oraz tlen, azot, siarka i wtrącenia niemetaliczne, głównie tlenków siarki i fosforu, które stanowią zanieczyszczenie stali. Właściwości: Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	240	Źródło: Odpady po zużytych opakowaniach, składające się głównie z tworzyw sztucznych (folii) i papieru/tektury. Skład: poliolefiny (polietylen i polipropylen), żywice winylowe (polioctan winylu i polichlorek winylu), żywice akrylowe, poliwęglany, polistyreny, poliuretany, polialdehydy, pochodne celulozy (np. acetyloceluloza), aminoplasty, fenoplasty, poliamidy, polimery fluorowe, wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Właściwości: Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,40	Źródło: Ubrania jednorazowe pracowników produkcji takie jak siatki na włosy, rękawiczki jednorazowe, fartuchy jednorazowe, jednorazowe nakładki na obuwie oraz sorbent w postaci ręczników wykorzystywanych na produkcji. Skład: włóknina i folia wykonane z polipropylenu, polietylenu i nylonu, celuloza. Właściwości: Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
13.	16 01 03	Zużyte opony	12	Źródło: Opony z pojazdów obsługujących Zakład. Skład: wiskoza, poliamidy, poliestry, stal, guma, żywice, białka, węglowodory i sole nieorganiczne, polimer gumowy, sadza, tlenek cynku, kwas stearynowy, siarka. Właściwości: Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
14.	16 01 17	Metale żelazne	5	Źródło: podzespoły pojazdów, maszyn i urządzeń oraz inne zbędne elementy konstrukcyjne. Skład: żelazo, jego stopy z węglem: żeliwo i stal oraz stopy z manganem, chromem, molibdenem, wanadem i wieloma innymi tzw. stale stopowe. Właściwości: Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
15.	16 01 18	Metale nieżelazne	8	Źródło: podzespoły pojazdów, maszyn i urządzeń oraz inne zbędne elementy konstrukcyjne. Skład: aluminium, miedź, cynk, mosiądz, ołów Właściwości: Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
16.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	2,50	Źródło: Odpady tworzyw sztucznych nie stanowiących opakowań (np. uszkodzone klatki do transportu żywca). Skład: poliolefiny (polietylen i polipropylen), żywice winylowe (polioctan winylu i polichlorek winylu), żywice akrylowe, poliwęglany, polistyreny, poliuretany, polialdehydy, związki będące pochodnymi celulozy (np. acetyloceluloza), aminoplasty, fenoplasty, poliamidy, polimery fluorowe. Właściwości: Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,50	Źródło: Zużyte lub uszkodzone urządzenia elektryczne i elektroniczne stanowiące wyposażenie Zakładu. Skład: metale i ich stopy (m. in. stal, aluminium i miedź) oraz polipropylen, polietylen, krzemionka. Właściwości: Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
18.	17 04 07	Mieszanki metali	1	Źródło: Złom stanowiący mieszaninę metali, które powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych lub demontażu uszkodzonych maszyn lub urządzeń. Skład: żelazo, jego stopy z węglem: żeliwo i stal oraz stopy z manganem, chromem, molibdenem, wanadem

				<p>i wieloma innymi tzw. stale stopowe. Właściwości: Odpad w postaci stałej zawierający metale żelazne i metale nieżelazne. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>
19.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	2,50	<p>Źródło: Zużyte złoża żwirowe ze stacji uzdatniania wody. Skład: kwarcowe żwirki filtracyjne oraz wytrącone na nich osady (uwodniony osad tlenów żelaza i manganu). Właściwości: Odpad w postaci stałej zawierający metale żelazne i metale nieżelazne. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>
Odpady niebezpieczne				
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5	<p>Źródło: Odpad wytworzony podczas eksploatacji urządzeń i maszyn technologicznych. Skład: oleje bazowe, tlenki metali, węglowodory aromatyczne i alifatyczne, cykloalkany olefiny i cykloolefiny, związki metali, siarka, cynk, wanad, ołów, sole. 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 wykazywać właściwości m.in.: HP 4 (drażniące), HP 13 (uczulające) i HP 14 (ekotoksyczne).</p>
2.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	1	<p>Źródło: Są to odpady zbierające się w urządzeniach podczyszczających wody opadowe i roztopowe. Skład: kwarc, wapień, węglowodory. 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 wykazywać właściwości HP 14 (ekotoksyczne).</p>
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1	<p>Źródło: Odpad stanowią zużyte opakowania po substancjach niebezpiecznych (np. środki czyszczące i dezynfekcyjne, oleje, smary) używanych w instalacji uboju i rozbioru drobiu oraz w warsztatach samochodowych, myjniach i instalacjach chłodniczych. Skład: tworzywa sztuczne (PE, PP, PS), metale, aluminium, alkohole organiczne i nieorganiczne, chlorki, kwasy organiczne, nieorganiczne, wodorotlenki, węglowodory aromatyczne i alifatyczne, glikole, siarczany, aminy, estry i inne. 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 wykazywać 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) i HP 14 (ekotoksyczne).</p>
4.	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)	1,2	<p>Źródło: Ubrania robocze pracowników oraz czyściwa zanieczyszczone środkami zawierającymi substancje niebezpieczne. Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP) i są zabrudzone środkami niebezpiecznymi (dezynfekcyjnymi, myjącymi itp. zawierającymi w swoim składzie m.in. chlorek didecylodimetylo-amonium, chlorek dwumetylobenzylu-amonowy, podchloryn sodu, aminy, C12-14-alkilodimetyl, n-tlenki, nadtlenuk wodoru, kwas nadoctowy, chlorek didecylodimetylo-amonu, czwartorzędowe związki amoniowe, benzylo-C12-16-alkilodimetyl, chlorki, N-dietanoloamid kwasów oleju rzepakowego, kwas amidosulfonowy. Zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego</p>

				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 wykazywać właściwości m.in.: HP 4 (drażniące), HP 5 (działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), HP 8 (żrące) i HP 13 (uczulające).
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	1,2	Źródło: Zużyte filtry olejowe z pojazdów obsługujących Zakład. Skład: żelazo, lub jego stopy z węglem: żeliwo i stal oraz stopy z manganem, chromem, molibdenem, wanadem i wieloma innymi tzw. stopy stopowe, poliolefiny (polietylen i polipropylen), żywice winylowe (polioctan winylu i polichlorek winylu), żywice akrylowe, poliwęglany, polistyreny, poliuretany, polialdehydy, związki będące pochodnymi celulozy (np. acetyloceluloza), aminoplasty, fenoplasty, poliamidy, polimery fluorowe, papier celulozowy bądź syntetyczny, wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne (kaolin, talk, gips, kreda, hydrosulfit) oraz barwniki, węglowodory, alkany alifatyczne, cykloalkany, olefiny i cykloolefiny, siarka, 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 wykazywać właściwości m.in.: HP 14 (ekotoksyczne).
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1	Źródło: Zużyte świetlówki oświetlające hale produkcyjne i inne pomieszczenia Zakładu. Skład: szkło, piasek kwarcowy, węglan sodu, węglan wapnia, tlenek boru, tlenek ołowiu, argon, ksenon, neon, lub krypton, rtęć, luminofor, wolfram, aluminium. 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 wykazywać właściwości: HP 4 (drażniące), HP 5 (działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), HP 6 (ostra toksyczność) i HP 14 (ekotoksyczne).
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2	Źródło: Akumulatory ołowiowe stosowane w wózkach akumulatorowych. Skład: polipropylen, ołów, kwas siarkowy. 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 wykazywać właściwości: HP 5 (działa toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją), HP 6 (ostra toksyczność), HP 10 (działających szkodliwie na rozrodczość) i HP 14 (ekotoksyczne).

2. Miejsce, sposób magazynowania i rodzaj magazynowanych odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	02 01 82	Zwierzęta padłe i ubite z konieczności	Odpad gromadzony w oznaczonych, szczelnych i zamykanych kontenerach zlokalizowanych w pobliżu miejsca rozładunku żywca. Odpad odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.
2.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Odpad gromadzony w oznaczonych, zamykanych kontenerach w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu: – krew magazynowana jest w zbiorniku (silosie nadziemnym)

			<p>zlokalizowanym przy budynku produkcyjnym,</p> <ul style="list-style-type: none"> – pióra magazynowane są w pojemniku (wannie na pióra) zlokalizowanym wewnątrz budynku produkcyjnego w strefie magazynowania odpadów, – pozostałe odpady tkanki zwierzęcej trafiają do „muldo-beczki” (rodzaj naczepy, kontenera na kołach), ustawionej wewnątrz budynku produkcyjnego w strefie odbioru odpadów. <p>Odpad odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.</p>
3.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	<p>Odpad gromadzony w wyznaczonych do tego celu osadnikach zlokalizowanych w pomieszczeniu podczyszczalni ścieków oraz na zewnątrz budynku przy podczyszczalni.</p> <p>Odpad odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.</p>
4.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	<p>Odpad gromadzony w wyznaczonym do tego celu szczelnym, zamykanym pojemniku ustawionym w pomieszczeniu biurowym budynku produkcyjnego.</p> <p>Odpad odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.</p>
5.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<p>Odpad gromadzony w wydzielonej strefie warsztatu (część murowana warsztatu z betonową posadzką), na regałach lub w pojemnikach.</p> <p>Odpad odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.</p>
6.	12 01 13	Odpady spawalnicze	<p>Odpad gromadzony w pojemnikach ustawionych na regale, w wydzielonej strefie warsztatu z betonową posadzką.</p> <p>Odpad odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.</p>
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Odpad magazynowany luzem na paletach lub w pojemnikach, w wydzielonej strefie magazynu odpadów.</p> <p>Odpad odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.</p>
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Odpad magazynowany luzem na paletach lub w pojemnikach, w wydzielonej strefie magazynu odpadów.</p> <p>Odpad odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.</p>
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Odpad magazynowany w stosach (ułożone jedna na drugiej), na otwartym placu magazynowym o utwardzonym podłożu w północno-wschodniej części zakładu.</p> <p>Odpad odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.</p>
10.	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Odpad gromadzony na regałach lub w pojemnikach, w wydzielonej strefie warsztatu z betonową posadzką.</p> <p>Odpad odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.</p>
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<p>Odpad gromadzony w metalowym kontenerze ustawionym na utwardzonym placu we wschodniej części zakładu, w sąsiedztwie myjni samochodowej.</p> <p>Odpad odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.</p>
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Odpad gromadzony w oznakowanym pojemniku, w magazynie odpadów.</p> <p>Odpad odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.</p>
13.	16 01 03	Zużyte opony	<p>Odpad gromadzony w stosach bezpośrednio na posadzce, w wydzielonym miejscu w wiacie magazynowej.</p> <p>Odpad odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.</p>
14.	16 01 17	Metale żelazne	<p>Odpad magazynowany luzem w wyznaczonych obszarowo miejscach na otwartym placu o utwardzonym podłożu lub w pojemnikach zlokalizowanych przy warsztacie.</p> <p>Odpad odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.</p>
15.	16 01 18	Metale nieżelazne	<p>Odpad magazynowany luzem w wyznaczonych obszarowo miejscach na otwartym placu o utwardzonym podłożu lub w pojemnikach zlokalizowanych przy warsztacie.</p> <p>Odpad odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.</p>
16.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	<p>Odpad magazynowany luzem na paletach lub w pojemnikach w wydzielonej strefie magazynu odpadów z posadzką betonową.</p> <p>Odpad odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą</p>

			stosowne uprawnienia.
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany w pojemnikach ustawionych na posadzce betonowej w części metalowej warsztatu/wiacie. Odpad odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.
18.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpad magazynowany luzem w wyznaczonych obszarowo miejscach na otwartym placu o utwardzonym podłożu lub w pojemnikach zlokalizowanych przy warsztacie. Odpad odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.
19.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	Odpad magazynowany w oznakowanym pojemniku ustawionym na placu otwartym z miejscem na odpady inne niż niebezpieczne. Odpad odbierany przez specjalistyczną firmę posiadającą stosowne uprawnienia.
Odpady niebezpieczne			
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany w specjalnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych na posadzce betonowej w warsztacie/wiacie, wyposażonej w wentylację grawitacyjną i sorbent do likwidacji ewentualnych wycieków. Odpad przekazywany specjalistycznej firmie posiadającej stosowne uprawnienia.
2.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpad usuwany bezpośrednio z urządzeń podczyszczających z pominięciem magazynowania. Odpad przekazywany specjalistycznej firmie posiadającej stosowne uprawnienia.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad magazynowany w specjalnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych na posadzce betonowej w warsztacie/wiacie wyposażonej w wentylację grawitacyjną i sorbent do likwidacji ewentualnych wycieków. Odpad przekazywany specjalistycznej firmie posiadającej stosowne uprawnienia.
4.	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)	Odpad magazynowany w oznakowanych pojemnikach ustawionych na posadzce betonowej w warsztacie/wiacie, wyposażonej w wentylację grawitacyjną i sorbent do likwidacji ewentualnych wycieków. Odpad przekazywany specjalistycznej firmie posiadającej stosowne uprawnienia.
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad magazynowany w oznakowanych pojemnikach ustawionych na posadzce betonowej w warsztacie wyposażonym w wentylację Odpad przekazywany specjalistycznej firmie posiadającej stosowne uprawnienia.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad magazynowany w opakowaniach dostosowanych do transportu lamp jarzeniowych w warsztacie/wiacie o betonowej posadzce. Odpad przekazywany specjalistycznej firmie posiadającej stosowne uprawnienia.
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad magazynowany w oznakowanych, kwasoodpornych pojemnikach na regałach w części murowanej warsztatu i na betonowej posadzce w części wykonanej w konstrukcji lekkiej (wiacie). Odpad przekazywany specjalistycznej firmie posiadającej stosowne uprawnienia.

3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- przestrzeganie reżimu technologicznego w całym cyklu produkcyjnym,
- monitorowanie i optymalizacja parametrów procesu produkcyjnego,
- stosowanie w procesie technologicznym surowców i materiałów oraz urządzeń wysokiej jakości, gwarantujących dłuższą ich eksploatację,
- zamawianie surowców i materiałów w opakowaniach zwrotnych, wielokrotnego użytku,
- gromadzenie odpadów w sposób selektywny,
- zabezpieczanie miejsc magazynowania odpadów niebezpiecznych przed dostępem osób postronnych,

- przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie uprawnionym podmiotom - w pierwszej kolejności podmiotom prowadzącym odzysk, a jeżeli jest to niemożliwe podmiotom unieszkodliwiającym odpady,
- zlecenie transportu odpadów podmiotom posiadającym stosowny wpis do Bazy Danych o Odpadach.

4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego:

1. Strefa pożarowa PM nr 1:

- a) instalacja odgromowa,
- b) wyposażenie obiektu w normatywną ilość podręcznego sprzętu gaśniczego,
- c) zapewnienie dla strefy pożarowej wymaganego przepisami zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru z hydrantów zewnętrznych zlokalizowanych w normatywnej odległości od chronionego obiektu,
- d) opracowanie instrukcji bezpieczeństwa pożarowego dla obiektu,
- e) wyposażenie strefy pożarowej w przeciwpożarowy wyłącznik prądu,
- f) zapewnienie z budynków strefy pożarowej normatywnej ilości oraz szerokości wyjść ewakuacyjnych na zewnątrz budynku,
- g) wyposażenie hali produkcyjno-magazynowej (bez chłodni i mroźni) oraz części administracyjno-biurowej w instalację sygnalizacji pożaru,
- h) podzielenie budynku na cztery strefy pożarowe wg wskazań ekspertyzy technicznej,
- i) wyposażenie dwukondygnacyjnej części biurowo-socjalnej w hydranty wewnętrzne z węzłem półsztywnym,
- j) wyposażenie hali produkcyjno-magazynowej w awaryjne oświetlenie ewakuacyjne o natężeniu 1 lx, a przy hydrantach w części biurowej o natężeniu 5 lx, działające co najmniej przez jedną godzinę.

2. Strefa pożarowa PM nr 2:

- a) instalacja odgromowa,
- b) wyposażenie obiektu w normatywną ilość podręcznego sprzętu gaśniczego,
- c) zapewnienie dla obiektu wymaganego przepisami zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru z hydrantów zewnętrznych zlokalizowanych w normatywnej odległości od chronionego obiektu,
- d) opracowanie instrukcji bezpieczeństwa pożarowego dla obiektu,
- e) wyposażenie strefy pożarowej w przeciwpożarowy wyłącznik prądu,
- f) zapewnienie z budynków strefy pożarowej normatywnej ilości oraz szerokości wyjść ewakuacyjnych na zewnątrz budynku.

3. Strefa pożarowa PM nr 5:

- a) instalacja odgromowa,
- b) wyposażenie obiektu w normatywną ilość podręcznego sprzętu gaśniczego,
- c) zapewnienie dla obiektu wymaganego przepisami zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru z hydrantów zewnętrznych zlokalizowanych w normatywnej odległości od chronionego obiektu,
- d) opracowanie instrukcji bezpieczeństwa pożarowego dla obiektu,
- e) wyposażenie strefy pożarowej w przeciwpożarowy wyłącznik prądu,
- f) miejsce magazynowania olejów – magazyn odpadów niebezpiecznych w wiacie magazynowej przy budynku warsztatu wyposażony (w części gdzie składowane są oleje) w izolację szczelną na przenikanie oleju w postaci wanny wychwytywającej, mogącej w przypadku awarii pomieścić olej o objętości jednego zbiornika lub przechowywać olej w zbiorniku o konstrukcji uniemożliwiającej wydostanie się oleju na zewnątrz, w tym typu dwupłaszczowego.

4. Strefa pożarowa PM nr 8:

- a) wyposażenie obiektu w normatywną ilość podręcznego sprzętu gaśniczego,
- b) zapewnienie dla obiektu wymaganego przepisami zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru z hydrantów zewnętrznych zlokalizowanych w normatywnej odległości od chronionego obiektu.

5. Strefa pożarowa PM otwarte składowisko - zapewnienie dla obiektu wymaganego przepisami zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru z hydrantów zewnętrznych zlokalizowanych w normatywnej odległości od chronionego obiektu.”

2. część VII otrzymuje brzmienie:

„VII. Rodzaj prowadzonej działalności.

Zdolność produkcyjna instalacji do uboju zwierząt położonej na terenie zakładu przy ul. Tartacznej 20B w Zalewie wynosi 228 Mg tusz na dobę. Proces produkcyjny instalacji:

Przyjęcie żywca

Żywiec drobiowy (kury) dostarczany jest do Zakładu pojazdami dostosowanymi do przewozu żywca drobiowego. Samochód z żywym drobiem wjeżdża do hali rozładunku i przyjęcia żywca w celu rozładowania naczepy. Klatki/kontenery z drobiem ustawiane są na przenośniku transportowym, gdzie ptaki są z nich wyjmowane i zawieszane za obie nogi na strzemionach przenośnika podwieszzonego linii uboju. Puste klatki/kontenery przesuwane są w kierunku myjki, gdzie następuje ich mycie i dezynfekcja. Następnie klatki ustawiane są w części czystej rampy. Opróżniony samochód również podlega myciu i dezynfekcji, a po przeprowadzeniu tych zabiegów ładowany jest czystymi, pustymi klatkami/kontenerami.

Ubój i skubanie drobiu

Zawieszane na strzemionach linii ubojowej przechodzą przez kolejne procesy technologiczne. Pierwszą operacją technologiczną jest głośnienie prądem elektrycznym w głośzaczu wodno-elektrycznym. Dla uspokojenia ptaków strefa poprzedzająca głośnienie jest zaciemniona. Ogłuszone ptaki przechodzą następnie przez nóż ubojowy, a następnie są wykrwawiane nad rynną wykrwawiania. Gromadzą się w rynnie krew transportowana jest pompą próżniową do zbiornika na krew. Krew ze zbiornika jest przepompowywana do cysterny samochodowej i wywożona poza Zakład. Po wykrwawieniu martwe ptaki trafiają do ciągu oparzelników, gdzie w kąpieli w gorącej wodzie następuje przygotowanie do usunięcia okrywy z piór. Bezpośrednio po oparzeniu tusze przenoszone są do skubania za pomocą zespołu skubarek. Do skubarek doprowadzana jest woda, która spłukuje pierze w trakcie skubania. Usunięta pióra wraz z wodą opadają do kanału i za pomocą wody krążącej w systemie zamkniętym, spławiane są do zbiornika w pomieszczeniu odbioru produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego. Pióra ze zbiornika przepompowywane są do separatora pierza. Odsączone pierze odprowadzane jest do podstawionego kontenera/naczepy. Pozbawione piór tusze przemieszczane są na stanowisko ucinania głów i usuwania tchawicy oraz przełyku. Usunięte mechanicznie elementy opadają do kruszarki, skąd w postaci miazgi są odebrane przez podciśnieniowy system transportu pupz. Następnie tuszki trafiają do myjki tuszek. Po wstępnym umyciu następuje obcinanie łap za pomocą automatycznego noża, a następnie tuszki przewieszane są za pomocą automatycznych przewieszaczy (lub ręcznie) na przenośnik transportowy linii patroszenia.

Patroszenie

Patroszenie kur polega na wyjęciu wnętrzności z tusz drobiowych. Patroszenie odbywa się automatycznie lub ręcznie w zależności od patroszonej grupy zwierząt. Patroszenie obejmuje: stekowanie, przecięcie powłok brzusznych, patroszenie, wolowanie, usunięcie płuc, doczyszczanie wnętrza tuszki (urządzenie ssące) oraz mycie wewnętrzno-zewnętrzne, które za pomocą wody płucze tuszkę w środku i na zewnątrz przed przekazaniem jej do kolejnych etapów procesu technologicznego. Po zakończeniu wszystkich operacji patroszenia tuszki poddawane są końcowej ocenie na stanowisku kontrolnym, a następnie trafiają do wyczepiacza tuszek, gdzie są wyczepiane i kierowane do schładzalnika wodnego tuszek.

Pozyskiwanie łap

Obcięte łapy są wyczepiane z przenośnika linii uboju i trafiają do pomieszczenia obróbki łap, gdzie podlegają następującym procesom: oparzenie, usuwanie zrogowaciałego naskórka, schładzanie wodne. Po takiej obróbce łapy pakowane są w pojemniki i kierowane na chłodnię lub bezpośrednio do mroźni w celu zamrożenia.

Schładzanie technologiczne tuszek

Schładzanie tuszek następuje dwuetapowo:

- schładzanie wodne w ciągu dwóch wychładzalników wypełnionych wodą,
- schładzanie owiewowo-natryskowe w tunelu wychładzalniczym zasilanym z instalacji amoniakalnej.

Dzielenie, pakowanie i ekspedycja

Po schłodzeniu tuszki na strzemionach linii schładzania kierowane są na strzemiona linii rozbiorowej. Umieszczane w strzemionach tuszki kierowane są do maszyny do automatycznego rozbioru tusz, które obcinają poszczególne elementy: skrzydła, korpus

z filetem, ćwiartki. Pod maszynami do rozbioru zainstalowane są przenośniki taśmowe, które odbierają swój asortyment np.: skrzydła, ćwiartki, korpus z filetem itd. Elementy uzyskane z automatycznego rozbioru (ćwiartki, skrzydła), transportowane są do stanowiska pakowania, na którym pakowane są w kartony wyłożone workami foliowymi lub w pojemniki. Towar zapakowany w kartony transportowany jest do mroźni celem zamrożenia. Towar w pojemnikach transportowany jest do chłodni. Korpus z filetem pakowany jest do pojemników i przewożony na halę filetowania bezpośrednio lub po czasie oczekiwania w chłodni. Na hali filetowania następuje ręczne oddzielenie fileta od korpusu. Uzyskana na hali filetowania asortyment pakowany jest w pojemniki lub kartony wyłożone workami foliowymi i transportowany do chłodni lub mroźni. Wyselekcjonowane i zapakowane elementy drobiu przewożone są z chłodni lub mroźni do części spedycyjnej i ładowane na naczepy służące do przewozu mięsa. Naczepami tymi towar jest transportowany do chłodni magazynowych lub do klientów ostatecznych.”

3. część VIII otrzymuje brzmienie:

„VIII. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców, paliw.

Surowce, materiały, energia, paliwo	Zużycie
Żywiec drobiowy (kury)	96 000 Mg/rok
Woda	620 500 m ³ /rok
Worki i przekładki foliowe	192 Mg/rok
Energia elektryczna	18 000 000 kWh/rok
Kartony i przekładki tekturowe	1 920 Mg/rok
Środki chemiczne stosowane w procesie mycia i dezynfekcji zakładu i pojazdów	48 m ³ /rok
Koagulant żelazowy	480 m ³ /rok
Wodorotlenek sodu	144 m ³ /rok
Flokulant stosowany do podczyszczania ścieków	12 Mg/rok
Olej opałowy	860 m ³ /rok

UZASADNIENIE

Spółka Zakład Drobiarski LECH-DRÓB Sp. z o.o. w Zalewie wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do uboju zwierząt położonej przy ul. Tartacznej 20B w Zalewie, w zakresie wytwarzanych odpadów i przebiegu procesu technologicznego.

Pismem z dnia 22 grudnia 2021 r. zawiadomiono strony o wszczęciu postępowania w sprawie o wydanie decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do uboju zwierząt, o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę, tj. instalacji przy ul. Tartacznej 20B w Zalewie. Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (j.t. Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.) – dalej jako „Poś”, w dniu 22 grudnia 2021 r. przesłano Ministrowi Klimatu i Środowiska zapis wniosku w postaci elektronicznej. Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k) tiret pierwsza ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (j.t. Dz.U. z 2021 r. poz. 2373 ze zm.) – dalej jako „uios”, dane o wniosku zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych (karta 290/2021). W dniu 17 stycznia 2022 r. wystąpiono do wnioskodawcy o udzielenie wyjaśnień do złożonego wniosku. Po otrzymanych 31 stycznia 2022 r. wyjaśnieniach, pismem z 07 lutego 2022 r. zawiadomiono strony o przedłużeniu postępowania do 08 kwietnia 2022 r., a następnie pismem z 17 lutego ponownie zwrócono się do wnioskodawcy o kolejne wyjaśnienia i uzupełnienia. Dnia 07 marca 2022 r. w odpowiedzi na pismo organu, wniosek został poprawiony i uzupełniony. Działając zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (j.t. Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.), przed wydaniem decyzji, poinformowano strony o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. Strony nie skorzystały z przysługującego im prawa.

Jak wcześniej napisano wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dotyczył zwiększenia ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 15 01 01 *Opakowania z papieru i tektury* oraz weryfikacji zapisów pozwolenia zintegrowanego w części *Rodzaj prowadzonej działalności* opisującej przebieg procesu technologicznego. W późniejszym etapie postępowania rozszerzono zakres zmian o zmianę miejsc

magazynowania odpadów o kodach 16 01 03 *Zużyte opony* i 19 09 99 *Inne niewymienione odpady* oraz o zmianę określenia rodzaju żywca drobiowego. Na podstawie złożonego wniosku ustalono, co następuje.

Starosta ławski decyzją OŚR.7634/1/2006 z dnia 13 listopada 2006 r. udzielił spółce Zakład Drobiarski LECH-DRÓB Sp. z o.o. w Zalewie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju zwierząt, o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę położonej na terenie zakładu przy ul. Tartacznej 20B w Zalewie. Pozwolenie to ulegało zmianom w 2008 r., w 2009 r., 2011 r., dwukrotnie w 2014 r., w 2019 r. oraz uległo sprostowaniu w 2022 r.

Instalacja do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. kwalifikowana jest jako instalacja mogąca powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169). Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 228 ton tusz na dobę.

Wnioskowane zmiany nie stanowią istotnej zmiany w instalacji, o której mowa w art. 214 ust. 3 Poś.

Zmiany w pozwoleniu zintegrowanym objęły warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami. Dotyczą one:

- zwiększenia ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 15 01 01 *Opakowania z papieru i tektury* z ilości 10 Mg/rok (ilości określonej w pozwoleniu zintegrowanym) do 150 Mg/rok,
- zmiany miejsc magazynowania odpadów o kodach 16 01 03 *Zużyte opony* i 19 09 99 *Inne niewymienione odpady*, z miejsc określonych w pozwoleniu zintegrowanym na miejsca zgodne z zapisami operatu przeciwpożarowego, które są faktycznym miejscem ich magazynowania, tj. odpowiednio z „wydzielona strefa warsztatu samochodowego” na „wydzielone miejsce w wiacie magazynowej” i z „magazyn odpadów” na „plac otwarty z miejscem na odpady inne niż niebezpieczne”,
- uzupełnienia treści pozwolenia zintegrowanego o warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Zwiększenie ilości odpadów o kodzie 15 01 01 zostało wymuszone panującą ptasią grypą oraz pandemią COVID-19. Brak możliwości zakupu żywca drobiowego m.in. z powodu ptasiej grypy oraz niestabilność na rynku drobiowym spowodowana pandemią COVID-19, wymusiły zakup tuszek drobiowych do rozbioru z zewnętrznych ubojni. Zakupione tuszki najczęściej dowożone są w kartonach. Taki sposób realizowania dostaw tuszek drobiowych (z zakupu) był nową sytuacją, gdyż do tej pory tuszki z zakupu przyjeżdżały w pojemnikach plastikowych zwrotnych, wielokrotnego użytku. Jednak aby zachować ciągłość produkcji oraz wywiązać się z kontraktów handlowych zaczęto realizować dużą ilość zakupów tuszek drobiowych z innych ubojni, które przyjeżdżają w kartonach. Z uwagi na przewidywane utrzymanie się takiej sytuacji prowadzący instalację musiał zwiększyć ilość odpadów o kodzie 15 01 01, a co za tym idzie dokonać w tym zakresie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 15 01 01 nie wymagało zmiany warunków przeciwpożarowych określonych w operacie przeciwpożarowym, gdyż zgodnie z oświadczeniem wnioskodawcy miejsce ich magazynowania i ich maksymalna ilość magazynowana w tym samym czasie nie ulegnie zmianie tj. będzie zgodna z określoną w operacie przeciwpożarowym z 2019 r. Warunki te zostaną dotrzymane poprzez zwiększenie częstotliwości wywozu tych odpadów.

Zmiana miejsc magazynowania odpadów o kodach 16 01 03 i 19 09 99 to dostosowanie zapisów pozwolenia zintegrowanego do faktycznych miejsc ich magazynowania - miejsc określonych w operacie przeciwpożarowym.

W pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki emisji na zasadach określonych dla pozwolenia na wytwarzanie odpadów. Ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. poz. 1592), wprowadzono zmianę w art. 188 Poś określającym treść pozwolenia zintegrowanego. W art. 188 Poś dodano ust. 2b punkt 8, który stanowi, że pozwolenie na wytwarzanie odpadów określa warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Z uwagi, że pozwolenie zintegrowane udzielone Spółce nie określało warunków przeciwpożarowych, to jego treść została o nie uzupełniona. Warunki określono na podstawie *Operatu przeciwpożarowego dla Zakładu Drobiarskiego „LECH DRÓB” Sp. z o.o., 14-230 Zalewo, ul. Tartaczna 20B*, opracowanego przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Juliana Lemiecha (Nr upr. 337/96) w marcu 2019 r.

Kolejne zmiany objęły część pozwolenia, w której opisany został rodzaj prowadzonej działalności. Zmiany dotyczyły opisu prowadzonego procesu technologicznego. Należy podkreślić, że w prowadzonym w instalacji procesie technologicznym *sensu stricto* nie zostały wprowadzone żadne zmiany. Natomiast zmiany wprowadzone niniejszą decyzją miały na celu wyeliminowanie

szczegółów pierwotnie zamieszczonych w opisie, nie mających jednak wpływu na przebieg procesu technologicznego, niemniej jednak niezgodnych ze stanem faktycznym. Dotyczyły one: usytuowania zbiornika na krew, częstotliwości jego opróżniania, badania poubojowego i dyskwalifikacji tusz, sposobu patroszenia tusz i miejsca pakowania. Reasumując: proces technologiczny został opisany w sposób zgodny z rzeczywistością, ale w ujęciu bardziej ogólnym, tj. bez podawania szczegółów nieistotnych z punktu widzenia opisu rodzaju prowadzonej działalności i samego procesu technologicznego, a tym bardziej warunków określonych w pozwoleniu zintegrowanym.

Ostatnia zmiana dotyczy pozwolenia zintegrowanego w części określającej rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw. Dokładnie wnioskodawca poprosił o zmianę treści zapisu ujętego w nawias przy żywcu drobiowym w kolumnie tabeli zatytułowanej „Surowce, materiały, energia, paliwo”. Wymienione brojler, kura nioska i kura mięsna zostały zastąpione ogólnym określeniem „kury”. Pozostałe dane pozostały bez zmian.

Podsumowując zmiany w pozwoleniu zintegrowanym objęły warunki, w których regulowane były warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami, rodzaj prowadzonej działalności oraz rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Zgodnie z deklaracją prowadzącego instalację, w zakresie pozostałych zagadnień i warunków określonych w pozwoleniu zintegrowanym nie nastąpiły zmiany. Z przedstawionej dokumentacji wynika, że przedmiotowa instalacja spełnia warunki dotrzymania standardów jakości środowiska.

Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

Na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest Starosta Powiatu ławskiego, gdyż przedmiotowa instalacja znajduje się w mieście Zalewo, gmina Zalewo, powiat ławski, województwo warmińsko-mazurskie i nie należy do przedsięwzięć zlokalizowanych na terenach zamkniętych oraz takich, o których mowa w art. 378 ust. 2a i ust. 2aa tej ustawy. Przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków - art. 192 Poś. Decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami - art. 214 ust. 5 Poś. W pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki emisji na zasadach określonych dla pozwoleń na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz na wytwarzanie odpadów, pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, bez zalecania jakiejkolwiek techniki czy technologii - art. 202 ust. 1, art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 Poś.

Pouczenie

Od decyzji niniejszej służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Elblągu za pośrednictwem Starosty Powiatu ławskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, że nie jest możliwe wniesienie od niej odwołania ani skargi do sądu administracyjnego.

Otrzymują:

1. Zakład Drobiarski LECH-DRÓB Sp. z o.o., ul. Tartaczna 20B, 14-230 Zalewo
2. a.a.

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00 – 922 Warszawa
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Olsztynie, ul. Ks. W. Osińskiego 12/13, 10-011 Olsztyn
3. Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego, ul. Emilii Plater 1, 10-562 Olsztyn