

RO.6222.2.2025

D e c y z j a

Na podstawie art.155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572 ze zm.), art. 183, art. 192, art.204 ust. 2 i art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej ul. Borowa 4, 22-300 Krasnystaw NIP: 564-000-09-39, REGON: 000438825 z dnia 06.02.2025r. (data wpływu do tut. urzędu) w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego oraz odstąpienia od granicznych wielkości emisji dla proszkowni mleka - suszarni

o r z e k a m:

1. Zmienić decyzję Starosty Krasnostawskiego z dnia 22 sierpnia 2016 r. znak: RO.6222.4.2016 zm. dec. z dnia 15 grudnia 2017 r. znak: RO.6222.2.2017 udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Krasnymstawie ul. Borowa 4, 22-300 Krasnystaw, na prowadzenie niżej wymienionych instalacji (IPPC):

- 1) instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę, oraz**
- 2) instalacji do oczyszczania ścieków, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego;**

w określony poniżej sposób:

W pkt III. pkt 4 zmienianej decyzji otrzymuje brzmienie:

4. Instalacja ciepłownicza

OSM w Krasnymstawie eksploatuje własną instalację spalania paliw w celach energetycznych. Kotłownia zlokalizowana jest w wolnostojącym budynku, zlokalizowanym w centralnej części terenu mleczarni. Kotłownia produkuje parę dla potrzeb technologicznych przy przetwarzaniu mleka oraz dla potrzeb grzewczych OSM w Krasnymstawie. Potrzeby grzewcze mają znikomy udział w całkowitej produkcji ciepła w kotłowni.

W związku z ograniczeniem mocy kotłów oraz zainstalowaniem na każdym układzie odprowadzania spalin podwójnego układu odzyskiwania ciepła ze spalin (ekonomizer i wymiennik ciepła) nastąpiła zmiana parametrów kotłów.

W kotłowni zainstalowane są dwa kotły, których dane techniczne, parametry i charakterystykę zestawiono w tabeli.

Charakterystyka, parametry i dane techniczne kotłów eksploatowanych w kotłowni OSM w Krasnymstawie

Parametr	Symbol, jednostka	Omnicol ONMIBLOCK DDHS 14.0-24	Standard Kessel Condor HD-01
Numer kotła	-	K1	K2
Numer fabryczny	-	20380/2007	20854/1998
Ciśnienie pary	bar	24,0	23,0

Parametr	Symbol, jednostka	Omnical ONMIBLOCK DDHS 14.0-24	Standard Kessel Condor HD-01
Moc cieplna maksymalna	Q_k [kW]	8600	8600
Palnik	-	SKVG 102-30	SAACKE GMG 100-LKZ7
Paliwo	-	Gaz/olej	Gaz/olej
Temperatura spalin za kotłem	T_k [°C/K]	185/458	230/503
Sprawność	[%]	95	94
Rok produkcji kotła	-	2007	1998
Podłączenie kotła do emitora	-	E1	E2
Rodzaj emitora	-	Stalowy dwuścienny	Stalowy dwuścienny
Wysokość emitora	[m]	30,0	30,0
Średnica emitora	[m]	0,8	1,2
Zakładany czas pracy kotła	godz/rok	8760	8760
Stan techniczny instalacji	-	b. dobry	b. dobry

Paliwem podstawowym w kotłowni jest gaz ziemny wysokometanowy. Paliwem rezerwowym na wypadek sytuacji ograniczenia lub przerw w dostawie gazu jest olej opałowy lekki.

Olej opałowy magazynowany jest w dwóch zbiornikach naziemnych, ogrzewanych, o pojemności $V=360\text{ m}^3$ każdy.

Przeprowadzona modernizacja na obu kotłach, polegająca na zamontowaniu na wylocie spalin z każdego kotła ekonomizera podgrzewającego wodę zasilającą kocioł i wymiennika ciepła kondensacyjnego podgrzewającego powietrze wlotowe podawane do palników, spowodowała poprawę sprawności kotłów.

Spaliny wprowadzane są do powietrza oddzielnymi, indywidualnymi dla każdego z kotłów emitarami:

- dla kotła typu Omnical ONMIBLOCK DDHS 14.0-24 emitorem stalowym dwuściennym o wysokości $h=30\text{ m}$ i średnicy wylotu spalin $d=0,80\text{ m}$ (emitor E1),
- dla kotła typu Standard Kessel Condor HD-01 emitorem stalowym dwuściennym o wysokości $h=30\text{ m}$ i średnicy wylotu spalin $d=1,2\text{ m}$ (emitor E2).

W pkt III. pkt 5 zmienianej decyzji otrzymuje brzmienie:

5. Instalacje chłodnicze

W OSM w Krasnymstawie funkcjonują dwie niezależne instalacje chłodnicze:

- instalacja chłodnicza „A” – służąca do przygotowania wody lodowej na potrzeby technologiczne zakładu oraz chłodzenia pomieszczeń magazynowych składowania wyrobów gotowych,
- instalacja chłodnicza „B” – chiller amoniakalny na potrzeby klimatyzacji zakładu.

Czynnikiem chłodniczym w sprężarkowych instalacjach chłodniczych „A” i „B” jest amoniak. Cyrkuje on w obiegu zamkniętym i poddawany jest przemianom termicznym - przemianie fazy ciekłej w gazową, co związane jest z odbiorem ciepła i przemianie odwrotnej, tzn. skraplaniu pary.

Instalacja chłodnicza „A” zlokalizowana jest w trzech pomieszczeniach i znajdują się w nich następujące urządzenia:

- Sprężarkownia, w której zainstalowane są:

- ✓ sprężarki - 7 szt.,
- ✓ pompy amoniaku - 3 szt.,
- ✓ pompy wodne obiegowe - 2 szt.,
- ✓ zbiornik POC-7,
- ✓ odolejacz centralny,
- ✓ odpowietrznik automatyczny,
- ✓ stacja zmiękczenia wody.
- Aparatownia, w której zamontowano:
 - ✓ zbiornik POC-4,
 - ✓ pompy amoniaku - 2 szt.,
 - ✓ pompy glikolu - 2 szt.,
 - ✓ wymiennik płytowy Alfa Laval typ MK15-BWFGR (amoniak – glikol),
 - ✓ moduł hydrauliczny glikolu.
- Wymiennikownia, w której zamontowano pompy wody lodowej obiegowe typ 100 PJM 215 - 4 szt.

Przed budynkiem maszynowni znajdują się:

- skraplacze natryskowo-wyparne – szt. 3 (typ PMCQ – 820 -1 szt., SNWp – 9 -1 szt., typ LSCE770 - 1 szt.),
- zbiorniki amoniaku ZLU-4 - 2 szt.,
- zbiornik wody lodowej AOW-1040 (poj. 202 m³), a nad zbiornikiem AOW - 1040
- instalacja Buco w skład wchodzi:
 - ✓ zbiornik POC-1,7 m³,
 - ✓ wymiennik płytowy ociekowy BWP - 1101 kW (amoniak - woda).

Napełnienie instalacji „A” ok. 5,0 Mg amoniaku.

Instalacja pracuje - 24 h/dobę cały rok.

Instalacja chłodnicza „B”- klimatyzacja, wiata

Chiller amoniakalny do klimatyzacji (zakład miejski), w skład instalacji wchodzi:

- ✓ sprężarki amoniakalne - Mycom śrubowy Typ- i125L-L - 2 szt.,
- ✓ skraplacz natryskowo – wyparny Typ LSCE 300 1g - 1 szt.,
- ✓ zbiorniki POC 1,18 m³ – 1 szt., POC 3,8 m³ - 1 szt.,
- ✓ zbiornik SEPO 0,64 m³ - 1 szt.,
- ✓ wymiennik płytowy typ TL0650 LCIL-1000 (amoniak – glikol) - 1 szt.,
- ✓ pompy obiegowe glikolu WILO Typ IL80/160-11/2-S1 – 2 szt.

Napełnienie instalacji ok 600 kg amoniaku. Pracuje w sezonie letnim.

Praca instalacji na potrzeby klimatyzacji pomieszczeń – zakład miejski.

Amoniak w stanie płynnym podawany jest grawitacyjnie poprzez zbiorniki POC na wymiennik płytowy typ TL0650 LCIL- 000 (amoniak – glikol). W wymienniku następuje rozprężenie amoniaku i oddanie chłodu do przepływającego współprądowo glikolu. Mieszanina amoniaku i par przechodzi do zbiorników POC - skąd płyn ponownie zasila parownik, a pary amoniaku zasysane są przez sprężarki Mycom śrubowy Typ i125L-L, które sprężają i tłoczą je na skraplacz natryskowo - wyparny typ LSCE 300 1g, przez odolejacz SEPO 0,64 m³. Ze stacji skraplania płynny amoniak uzupełniany jest do zbiorników POC - cykl powtarza się. Schłodzony glikol tłoczony jest za pomocą pomp obiegowych do chłodnic central klimatyzacyjnych - na zakładzie miejskim, gdzie oddaje chłód i powraca na wymiennik - cykl powtarza się.

W pkt III. pkt 9 zmienianej decyzji otrzymuje brzmienie:

9. Wykorzystanie materiałów, surowców i paliw oraz innych wykorzystywanych substancji istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska

- a) Surowcem, który przetwarzany jest na terenie OSM w Krasnymstawie jest mleko krowie. Ilość przetwarzanego mleka kształtuje się w latach 2016-2024 w zakresie 300 000 do 450 000 l na dobę.
- b) Inne substancje, takie jak chlorek sodu (sól kamienna), preparaty wspomagające proces oczyszczania i odwadniania osadów, detergenty i preparaty chemii gospodarczej dopuszczone do ogólnego stosowania, które nie są klasyfikowane jako substancje niebezpieczne i ze względu na swoje właściwości fizyczne i chemiczne nie stanowią zagrożenia dla środowiska gruntowo – wodnego.
- c) Zużycie w skali rocznej najważniejszych materiałów i substancji.

Lp.	Material/substancja	Ilość w skali rocznej		
		2022 r.	2023 r.	Przewidywane zużycie maksymalne
Środki chemiczne				
1.	Deptacid ARS	4,032 Mg	3,696 Mg	10,0 Mg
2.	Lerasept Forte	18,700 Mg	15,400 Mg	25,0 Mg
3.	Lubostar CP	1,420 Mg	1,340 Mg	5,0 Mg
4.	Topaz AC 5	2,304 Mg	3,168 Mg	10,0 Mg
5.	MIP CL	40,800 Mg	39,600 Mg	80,0 Mg
6.	Divos 124	6,812 Mg	3,668 Mg	15,0 Mg
7.	Divosan CD-7,5	0,848 Mg	0,424 Mg	3,0 Mg
8.	Deptal Multi	1,300 Mg	-	3,0 Mg
9.	Lerapur M CIP	24,560 Mg	22,800 Mg	30,0 Mg
10.	Oxonia 150	17,200 Mg	16,125 Mg	30,0 Mg
11.	Aquanta	6,000 Mg	7,200 Mg	15,0 Mg
12.	Stabicip Seec	6,450 Mg	9,460 Mg	15,0 Mg
13.	Lerapur CPX	63,910 Mg	54,900 Mg	90,0 Mg
14.	Kwas azotowy	92,700 Mg	108,000 Mg	180,0 Mg
15.	Horolith Flussig	30,000 Mg	30,000 Mg	50,0 Mg
16.	Deptal MCL	10,634 Mg	12,480 Mg	20,0 Mg
17.	Soda kaustyczna	58,975 Mg	46,750 Mg	80,0 Mg
18.	Ług sodowy	255,456 Mg	225,450 Mg	400,0 Mg
19.	Lerades CSR	1,056 Mg	1,056 Mg	3,0 Mg
20.	Praestor SR	3,120 Mg	4,160 Mg	10,0 Mg
21.	Sól kamienna	68,500 Mg	60,500 Mg	100,0 Mg
22.	Siarczan żelazowy	1,350 Mg	1,350 Mg	3,0 Mg
23.	Kamix	2,100 Mg	2,700 Mg	5,0 Mg
24.	Hydro-X	2,050 Mg	3,600 Mg	5,0 Mg
25.	PermaTreat PC	0,525 Mg	0,875 Mg	3,0 Mg
26.	Divosan Omega HP	-	2,356 Mg	5,0 Mg
27.	Podchloryn sodu	3,500 Mg	3,847 Mg	8,0 Mg
28.	Leracid 169	13,400 Mg	15,400 Mg	25,0 Mg
29.	Topaz CL1	5,280 Mg	6,050 Mg	12,0 Mg
30.	Deptil PA 15 Plus	17,700 Mg	34,100 Mg	50,0 Mg
31.	Deptal MP	-	11,700 Mg	15,0 Mg
32.	Deptal SMP	81,600 Mg	72,000 Mg	120,0 Mg
33.	Deptal Act	0,952 Mg	0,616 Mg	3,0 Mg
34.	Divoact H-9	0,832 Mg	0,416 Mg	3,0 Mg

35.	Leracid AL 202	1,056 Mg	-	3,0 Mg
Czynniki energetyczne i woda				
36.	Energia elektryczna	14 986 MW	14 442 MW	20 000 MW
37.	Gaz ziemny	3 119 556 Nm ³	3 019 186 Nm ³	8 300 000 Nm ³
38.	Woda	498 353 m ³	491 332 m ³	750 000 m ³
Materiały opakowaniowe				
39.	Opakowanie papier/tektura	810,4 Mg	873,6 Mg	1 300,0
40.	Opakowania tw. sztuczne	1 398,0 Mg	2016,0 Mg	3 500,0
41.	Opakowania z drewna (palety)	520,0 Mg	535,8 Mg	750,0
42.	Opakowania z aluminium	68,7 Mg	71,5 Mg	120,0
43.	Opakowania wielomateriałowe z przewagą papieru	108,8 Mg	124,2 Mg	200,0
44.	Opakowania wielomateriałowe z przewagą tworzyw sztucznych	0,29 Mg	0,45 Mg	5,0

Ze względu na częste zmiany oferowanych do mycia i odkazania materiałów dopuszcza się stosowanie materiałów/substancji o innej nazwie jak w tabeli, ale o takim samym składzie chemicznym.

W pkt IV pkt 1. zmienianej decyzji otrzymuje brzmienie:

1. Warunki dopuszczalnej emisji

Współrzędne emitorów

Emitor	Współrzędne emitorów	
	N	E
E-1 Kotłownia (kocioł typu Omnical ONMIBLOCK DDHS 14.0-24)	50°58'06,89"	23°09'19,89"
E-2 Kotłownia (kocioł typu Standard Kessel Condor typ HD 01)	50°58'07,10"	23°09'20,16"
E-4 Proszkownia mleka (odciąg główny)	50°58'04,95"	23°09'23,83"
E-4a Proszkownia mleka (odciąg transportowy)	50°58'04,70"	23°09'23,50"
E-6 Instalacja Chłodnicza „A” sprężarkownia	50°58'09,85"	23°09'22,01"
E-7 Instalacja Chłodnicza „A” sprężarkownia	50°58'10,02"	23°09'22,24"
E-8 Instalacja Chłodnicza „A” wymiennikownia	50°58'10,46"	23°09'22,6"
E-9 Instalacja Chłodnicza „A” aparatownia	50°58'10,76"	23°09'22,8"

Charakterystyka emitorów

Nr emitora Obiekt	Źródło emisji, emitor	Charakterystyka emitora	Czas emisji czas pracy emitora	Warunki odprowadzania gazów	
		Wysokość [m]	Godziny/dobę	Temp[K]	Metoda redukcji zanieczyszczeń lub Urządzenia oczyszczające Sprawność [%]
		Średnica [m] lub przekrój [mxm]	Dni w roku	Ilość gazów [m³/h]	
		Charakterystyka wylotu emitora	Godziny/rok	Prędkość wylotowa gazów [m/s]	
E-1 Kotłownia	Kocioł typu Omnical ONMIBLOCK DDHS 14.0-24, opalany gazem ziemnym	30,0	24	458	Ilości zanieczyszczeń emitowanych są tak małe, że nie są stosowane techniki redukcji zanieczyszczeń
		0,8	365	18 427	
		Pionowy odkryty	8760	10,2	
E-2 Kotłownia	Kocioł typu Standard Kessel Condor typu HD-01, opalany gazem ziemnym	30,0	24	503	
		1,20	365	21308	
		Pionowy odkryty	8760	5,23	
E-4 Proszkownia mleka	Wieża rozpyłowa J- odciąg główny	19,0	2600 godz./rok	355	Bateria czterech cyklonów =99,8÷99,9%
		1,8x2,55		55 000	
		Boczny		3,33	
E-4a Proszkownia mleka	Wieża rozpyłowa J- odciąg transportowy	7,0	2600 godz./rok	303	Cyklon pojedynczy i filtrocyclon =99,8÷99,9%
		0,60x0,80		14 000	
		Boczny		8,1	
E-6 Instalacja Chłodnicza „A” sprężarkownia	Wentylator dachowy instalacji Chłodniczej „A” DAExAB-400 – Sprężarkownia	7,0	300 godz./rok	289	Brak
		0,82		14 170	
		Pionowy zadaszony		K=0	
E-7 Instalacja Chłodnicza „A” sprężarkownia	Wentylator dachowy Instalacji Chłodniczej „A” DAExAB-400 – Sprężarkownia	7,0	300 godz./rok	289	
		0,82		14170	
		Pionowy zadaszony		K=0	
E-8 Instalacja Chłodnicza „A” wyminiennikownia	Wentylator dachowy Instalacji Chłodniczej „A” DAExAB-400 – wyminiennikownia	3,6	300 godz./rok	289	
		0,39		10 202	
		Pionowy zadaszony		K=0	
E-9 Instalacja Chłodnicza „A” aparatownia	Wentylator dachowy Maszynowni Chłodniczej Nr 2 DAExAB-400 – aparatownia	3,6	300 godz./rok	289	
		0,39		10 202	
		Pionowy zadaszony		K=0	

W pkt IV pkt 2 zmienianej decyzji otrzymuje brzmienie:

2. Dopuszczalne emisja pyłów i gazów w warunkach normalnej eksploatacji instalacji

Nr emitora Obiekt	Źródło emisji zanieczyszczeń	Nazwa emitowanej substancji	Emisja zanieczyszczeń		Warunki wprowadzania do powietrza gazów i pyłów
					Wysokość emitora [m]
					Średnica emitora [m] lub przekrój emitora [mxm]
			standardy emisyjne mg/m ³ u *	kg/h	Prędkość gazów wylotowych [m/s] lub parametr emitora K
					Temperatura gazów wylotowych [K]
					Czas emisji [h/rok]
E-1 Kotłownia	Kocioł typu Omnical ONMIBLOCK DDHS 14.0-24, opalany gazem ziemnym	Dwutlenek siarki	35		30,0
		Tlenki azotu jako (NO ₂)	150		0,8
		Pył jako PM10	5		10,18
		Tlenek węglą	-	-	458
					8760
E-2 Kotłownia	Kocioł typu Standard Kessel Condor typ HD 0, opalany gazem ziemnym	Dwutlenek siarki	35		30,0
		Tlenki azotu jako (NO ₂)	200		1,2
		Pył jako PM10	5		5,23
		Tlenek węglą	-	-	503
					8760
E-4 Proszkownia mleka	Wieża rozpyłowa J- wyciąg główny	Pył mleka w proszku PM10	-	2,65	19,0
					1,8x2,55
					3,33

					355
					2600
E-4a Proszkownia mleka	Wieża rozpyłowa J- wyciąg transportowy	Pył mleka w proszku PM10	-	0,87	7,0
					0,60x0,80
					8,1
					303
					2600
E-6 Instalacja Chłodnicza „A” sprężarkownia	Wentylator dachowy instalacji Chłodniczej „A” DAExAB-400 – Sprężarkownia	Amoniak	-	0,42	7,0
					0,82
					K=0
					289
					300
E-7 Instalacja Chłodnicza „A” sprężarkownia	Wentylator dachowy instalacji Chłodniczej „A” DAExAB-400 – Sprężarkownia	Amoniak	-	0,42	7,0
					0,82
					K=0
					289
					300
E-8 Instalacja Chłodnicza „A” wymiennikownia	Wentylator dachowy Instalacji Chłodniczej „A” DAExAB-400 – wymiennikownia	Amoniak		0,3024	3,6
					0,39
					K=0
					289
					300
E-9 Instalacja Chłodnicza „A” aparownia	Wentylator dachowy Maszynowni Chłodniczej Nr 2 DAExAB-400 – aparownia	Amoniak		0,3024	3,6
					0,39
					K=0
					289
					300

*Standardy emisyjne w mg/m³ „ przy zawartości tlenu 3 % w gazach odlotowych odniesionych do warunków umownych; temperatury 273 K, ciśnienia 101,3 kPa gazu

W pkt IV pkt 3 zmienianej decyzji otrzymuje brzmienie:

3. Dopuszczalna roczna emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza dla Okręgowej Spółdzielni Mleczarskiej w Krasnymstawie (zamiana)
 - Dwutlenek siarki (SO₂) – nie określa się ($\Sigma S_{mm} < 0,1 D1$)
 - Tlenki azotu w przeliczeniu na NO₂ - 12,39 Mg/rok;
 - Pył całkowity – 9,29 Mg/rok;
 - Tlenek węgla (CO) – nie określa się (nie wymaga pozwolenia);
 - Amoniak (NH₃) – 0,433 Mg/rok.

W pkt IV pkt 4 zmienianej decyzji otrzymuje brzmienie:

4. Propozycja dopuszczalnej emisji dla kotłowni, podczas awaryjnego spalania oleju opałowego lekkiego

Nr emitora Obiekt	Źródło emisji zanieczyszczeń	Nazwa emitowanej substancji	Propozycja dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów	Warunki wprowadzania do powietrza gazów i pyłów
----------------------	---------------------------------	-----------------------------------	--	--

			wprowadzanych do powietrza		Wysokość emitora [m]
			Standardy emisyjne $\text{mg/m}^3_{\text{u}}^{1)}$	kg/h	Średnica emitora [m]
					Prędkość gazów wylotowych [m/s]
					Temperatura gazów wylotowych [°K]
					Czas emisji [h/rok]
E-1 Kotłownia	Kocioł typu Omnicol ONMIBLOCK DDHS 14.0-24, opalany olejem opałowym lekkim	Dwutlenek siarki	350		30,0
		Tlenki azotu (NO_2)	400		0,8
		Pył	30		9,27
		Tlenek węgla ²⁾	-	-	458
E-2 Kotłownia	Kocioł typu Standard Kessel Condor typ HD-01, opalany olejem opałowym lekkim	Dwutlenek siarki	350		30,0
		Tlenki azotu (NO_2)	450		1,2
		Pył	30		4,77
		Tlenek węgla	-	-	503
					300

¹⁾Standardy emisyjne w mg/m^3_{u} przy zawartości tlenu 3 % w gazach odlotowych odniesionych do warunków umownych; temperatury 273 K, ciśnienia 101,3 kPa gazu suchego (zawartość pary wodnej nie większa niż 5 g/kg gazów odlotowych).

W pkt IV pkt 5 zmienianej decyzji otrzymuje brzmienie:

5. Monitoring i pomiary

- Prowadzenie okresowych pomiarów emisji dla instalacji spalania paliw (kotłowni) – dwa razy w roku kalendarzowym, raz w sezonie zimowym (październik ÷ marzec) oraz w sezonie letnim (kwiecień – wrzesień).
- Prowadzenie okresowych pomiarów emisji dla suszarni z częstotliwością co najmniej raz w roku i prowadzić zgodnie z normą EN 13284-1 (Polska Norma PN-EN 13284-1:2018-02). W odniesieniu do okresów uśrednienia dla emisji do powietrza zastosowanie mają poniższe definicje.

Okres uśrednienia	Definicja
Średnia z okresu pobierania próbek	Średnia wartość uzyskana na podstawie trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwa co najmniej 30 minut ⁽¹⁾ .

⁽¹⁾Dla każdego parametru, jeżeli ze względu na ograniczenia dotyczące pobierania próbek lub ograniczenia analityczne, zastosowanie 30-minutowego pomiaru jest niewłaściwe, można zastosować bardziej odpowiedni okres pobierania próbek.

- Monitoring w zakresie ochrony powietrza należy realizować:
 - dla instalacji kotłowni, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (tekst jedn. Dz. U. 2023, poz. 1706),
 - dla instalacji Proszkowni zgodnie z konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady

2010/75/UE oraz metodą obliczeniową na podstawie zmierzonej emisji i skuteczności urządzeń odpylających,

- dla instalacji chłodni amoniakalnych na podstawie ilości amoniaku zużywanego do uzupełnienia amoniaku.

d) Usytuowanie punktów pomiarowych (zmiana poz. 3)

L.p.	Źródło emisji	Emitor	Usytuowanie punktów pomiarowych
1.	Kocioł Omnical Omniblock DDHS 14.0-24, K1	E1	Kanał okrągły o śr. 0,8 m. Dwa króćce pomiarowe M64x4 na wysokości 11,9 m n.p.t.
2.	Kocioł Standard Kessel Condor HD - 01, K2	E2	Kanał okrągły o śr. 1,2 m. Dwa króćce pomiarowe M64x4 na wysokości 11,9 m n.p.t.
3.	Proszkownia mleka - wentylator wyciągowy	E4	Kanał okrągły o śr. 1,0 m; na odcinku pionowym za baterią cyklonów, a przed rezonatorem. Dwa króćce pomiarowe M64x4 na wysokości 11,4 m n.p.t.
4.	Proszkownia mleka - wentylator transportowy	E4a	Kanał prostokątny. 0,8 x 0,6 m. Cztery króćce pomiarowe M64x4 na wysokości 9,0 m n.p.t.

W pkt V pkt 1 zmienianej decyzji otrzymuje brzmienie:

1. Maksymalne stężenie zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych odprowadzanych do odbiornika

Dopuszczalne poziomy zanieczyszczeń określone w pozwoleniu dla ścieków oczyszczonych odprowadzanych do odbiornika są wyższe od podanych w konkluzji BAT (BAT 12).

W pkt V pkt 6 zmienianej decyzji otrzymuje brzmienie:

6. Monitoring i pomiary emisji ścieków wprowadzanych do odbiornika

W ramach BAT należy monitorować emisje do wody co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

Substancja/parametr	Normy (przykłady)	Minimalna częstotliwość monitorowania
pH	PN-EN ISO 10523:2012	Ze względu na ilość ścieków i ich ograniczone zmiany – raz w miesiącu
Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT)	ISO 15705, PN-74/C-04578.03	
Azot ogólny (TN)	PN-EN 12260:2004	
Fosfor ogólny (TP)	PN-EN ISO 6878:2006 p.7 +Ap1:2010 +Ap2:2010	
Zawiesina ogólna (TSS)	PN-EN 872:2007+Ap1:2007	raz w miesiącu
Biochemiczne zapotrzebowanie na tlen (BZT5)	PN-EN ISO 5815-1:2019-12, EN 1899-1	

Ponieważ oznaczanie ChZT i OWO jest alternatywne, ze względu na duże koszty badań OWO (konieczność zakupu specjalistycznej drogiej aparatury) proponuje się odstąpić od jego oznaczania.

W pkt V pkt 7 zmienianej decyzji otrzymuje brzmienie:

7. Metody i techniki stosowane do ograniczenia zużycia wody, ilości odprowadzanych ścieków i stosowania szkodliwych substancji w operacjach mycia i dezynfekcji
- a) Aby ograniczyć zużycie wody i objętość odprowadzanych ścieków, zgodnie z BAT 7 stosować należy różne metody i techniki:
- optymalizację przepływu wody,
 - czyszczenie ciśnieniowe, gdy jest to możliwe,
 - rozdzielenie strumieni kanalizacji deszczowej i sanitarno-technologicznej,
 - optymalizację dawkowania substancji chemicznej i wody w systemie mycia mechanicznego sterowanego automatycznie w obiegu zamkniętym (CIP),
 - mycie pianowe pod niskim ciśnieniem oraz suche oczyszczanie o ile to możliwe.
- Recykling lub ponowne wykorzystanie wody nie mogą zagrażać wytwarzanej w mleczarni żywności.
- b) Metody ograniczania substancji szkodliwych w operacjach mycia i odkażania, zgodnie z BAT 8:
- stosowanie chemikaliów oraz warunków mycia zgodnie z zaleceniami producentów,
 - w miarę możliwości ponownie wykorzystywać chemikalia w systemie CIP,
 - stosować suche czyszczenie o ile jest to możliwe.
- c) Techniki ograniczania emisji do wody, w ramach BAT 12 są realizowane, z wyjątkiem tych, które ze względów na właściwości ścieków nie mają uzasadnienia technicznego.
- d) Metody zwiększające efektywne gospodarowanie zasobami w ramach BAT 10 i 11 realizowane mogą być w ograniczonym zakresie, ze względu na mały ładunek zanieczyszczeń w ściekach (dotyczy fosforu i ChZT).

W pkt VI pkt 6 zmienianej decyzji otrzymuje brzmienie:

6. Metody i techniki stosowane do ograniczenia odpadów wysyłanych do unieszkodliwienia

Rekomendowane przez BAT 22 techniki ograniczające ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwienia, takie jak:

- optymalizacja działania wirówek poprzez regulację szybkości obrotowej oraz częstotliwości zrzutu,
 - płukanie podgrzewacza śmietany wodą,
 - minimalizacja produkcji kwaśnej serwatki, jej odzysk i stosowanie do produkcji masła serwatkowego i serwatki w proszku,
- są stosowane w OSM w Krasnymstawie.

W pkt VII dodaje się pkt. 5 na końcu rozdziału:

5. W OSM w Krasnymstawie realizowane są środki operacyjne oraz urządzenia ograniczające hałas zgodnie z BAT 13.

W pkt IX pkt 4 zmienianej decyzji otrzymuje brzmienie:

4. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii

- OSM w Krasnymstawie nie należy do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Substancje niebezpieczne winny być składowane na terenie Przedsiębiorstwa w ilościach mniejszych niż podane poniżej:
 - a) amoniak – do 6 Mg,
 - b) kwas azotowy (np. Leracid 169) lub mieszaniny zawierające kwas azotowy (np. P3-horolith Fl) o stężeniu powyżej 26% – 42 Mg,
 - c) substancje lub mieszaniny zawierające nadtlarki (nadtlarek wodory, kwas nadotowy) np. Lerasept Forte, Oxonia Active 150, Deptil PA 15 Plus, Divosan Forte, DR OXY-STERIL 15 – 28 Mg,
 - d) podchloryn sodu – 4 Mg,
 - e) mieszaniny zawierające podchloryn sodu (rozcieńczone, np. Deptal MCL) – 15 Mg,
 - f) olej opałowy i inne węglowodory – 700 Mg.
- Sytuacją awaryjną może być brak dostaw energii elektrycznej. OSM w Krasnymstawie posiada dwie niezależne linie zasilania energią elektryczną średniego napięcia mogące pracować łącznie lub rozdzielnie.

Praca każdej linii technologicznej jest szczegółowo nadzorowana, istnieje możliwość szybkiej reakcji obsługi, awarie te praktycznie nie wpływają na parametry pracy instalacji. Zakład nie należy, jak wykazano to w dalszej części niniejszego wniosku, do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

W pkt IX pkt 5 zmienianej decyzji otrzymuje brzmienie:

5. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Zapis konkluzji BAT 6		Stosowane sposoby i działania
a	Plan racjonalizacji zużycia energii	Działania polegające na ograniczeniu zużycia energii elektrycznej i cieplnej poprzez coroczną analizę ich zużycia oraz wskazaniu celów i możliwości ich racjonalizacji.
b	Wykorzystanie powszechnie stosowanych technik	Techniki ograniczające zużycie energii obejmują między innymi następujące działania: — okresowe kontrole i regulacje palników na kotłach prowadzone przez specjalistyczne firmy, — montaż energooszczędnych urządzeń podczas ich wymiany, — odzysk ciepła przy użyciu rekuperatorów na kotłach, — stosowanie oświetlenia LED, — ograniczenie do minimum emisji z kotłów, poprzez stosowanie jako paliwa gazu ziemnego lub oleju opałowego o niskiej zawartości siarki, — wykorzystywana zamkniętego obiegu wody o ile umożliwiają to procedury i wymagania sanitarne (systemy grzewcze i chłodnicze), — wstępne podgrzewanie wody zasilającej (w tym korzystanie z ekonomizerów), — systematyczny nadzór i kontrola procesów prowadzonych w mleczarni, — kontrola szczelności instalacji ograniczenie wycieków sprężonego powietrza z układu,

		— ograniczenie utraty ciepła dzięki izolacji budynków i kominów, — mycie instalacji w systemie CIP oraz jego automatyzacja prowadząca do optymalizacji zużycia wody i materiałów.
--	--	--

W pkt IX pkt 6 zmienianej decyzji otrzymuje brzmienie:

6 Odory

W przypadku OSM w Krasnymstawie nie dochodzi do emisji związków złowonnych. Do emisji odorów może jednak dojść w przypadku nieszczelności amoniakalnej instalacji chłodzącej lub na skutek zaburzeń w działaniu lub złej gospodarki osadowej, w zakładowej oczyszczalni ścieków. W OSM w Krasnymstawie powstawaniu odorów zapobiega się przez właściwe zarządzanie gospodarką odpadami i ściekami. Zgodnie z BAT 15 zawartym w konkluzjach nie muszą być opracowane, wdrożone i regularnie przeglądany plan zarządzania odorami, ponieważ brak zgłoszeń dokuczliwości odoru.

W pkt IX pkt 7 zmienianej decyzji otrzymuje brzmienie:

7. Elementy zarządzania środowiskowego

OSM w Krasnymstawie realizuje zobowiązania wynikające z wdrożonego Systemu Zarządzania Jakością opartego na wymaganiach Normy ISO 9001/2000 oraz na zasadach bezpieczeństwa zdrowotnego wyrobów – HACCP. Zadania związane z ochroną środowiska bezpośrednio lub pośrednio występują na wszystkich działach produkcyjnych zakładu, stąd stosownie do swoich zakresów obowiązków służbowych, wykonują je poszczególni pracownicy OSM w Krasnymstawie. Dla poprawy efektywności środowiskowej, w ramach BAT, system zarządzania środowiskowego uwzględniać winien następujące cechy i elementy:

- funkcjonowanie komórki ochrony środowiska nadzorowanej przez wiceprezesa Zarządu, co pozwala na skuteczne funkcjonowanie systemu zarządzania środowiskowego;
- przestrzeganie procedur związanych z pracą z substancjami niebezpiecznymi, które stanowić mogą ryzyko dla zdrowia pracowników i środowiska (np. amoniakiem, stężonym kwasem azotowym, nadtlenkami – kwasem nadoctowym i nadtlakiem wodoru, podchlorynem sodu),
- aktualizacja kart charakterystyki i informowanie pracowników o zmianach w nich zawartych;
- analizę czynników wpływających na możliwość poprawy efektywności środowiskowej instalacji;
- podejmowanie różnorodnych działań w celu zagwarantowania zgodności z wymogami prawnymi dotyczącymi instalacji (m. in. składowanie materiałów niebezpiecznych, systematyczna kontrola pracy kotłów, prowadzenie pomiarów kontrolnych dla ścieków oraz emisji do powietrza);
- analiza wyników badań gazów odlotowych z procesów spalania gazu ziemnego, z procesów suszenia, emisji amoniaku z instalacji chłodniczych oraz ścieków pod kątem celów środowiskowych określonych przepisami oraz działań naprawczych;
- zdefiniowanie zadań i obowiązków pracowników w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz wdrażanie przez Zarząd zgłaszanych przez nich

problemów poprzez ich finansowanie (np. regulacja palników w kotłach przez specjalistyczne firmy, ograniczenia emisji hałasu, montaż ekonomizerów na kotłach);

- szkolenia pracowników podczas przeglądów technicznych, wdrażanych nowych produktów zwiększających wiedzę i kompetencje pracowników, w tym mających wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji;
- przejrzysty system zarządzania, w tym poprzez wdrażanie i monitorowanie wymagań określonych Normą ISO 9001/2000 i System Analizy Zagrożeń i Krytycznych Punktów Kontroli - HACCP;
- finansowe wspieranie pracowników (premie) za ich zaangażowanie w realizację w działaniach skutkujących ograniczeniem negatywnego oddziaływania na środowisko;
- kontrolę działań o znaczącym oddziaływaniu na środowisko poprzez prowadzenie odpowiedniej dokumentacji (np. prowadzenie ksiąg pracy kotłowni, księgi pracy oczyszczalni);
- ciągłą kontrolę instalacji, w tym optymalnych parametrów pracy urządzeń i maszyn oraz potrzeby ich konserwacji;
- opracowanie zasad postępowania i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu na zdrowie pracowników i środowisko (m.in. oznaczenie dróg ewakuacyjnych, oznaczenie lokalizacji środków przeciwpożarowych, oznaczenie występujących zagrożeń);
- uwzględnienie oddziaływania na środowisko w przypadku zaprojektowania nowej instalacji lub jej części oraz w trakcie użytkowania;
- systematyczne prowadzenie pomiarów emisji (dla kotłów w sezonie grzewczym i letnim, z suszarni, parametrów ścieków odprowadzanych do środowiska), dokonywanie zgłoszeń i raportów oraz opłat środowiskowych;
- uczestnictwo w szkoleniach, targach, seminariach oraz przegląd publikacji naukowych, gdzie prezentowane są nowe trendy, techniki w przemyśle mleczarskim;
- okresowe audyty wewnętrzne i okresowe niezależne audyty zewnętrzne prowadzone zgodnie z wymaganiami normy ISO 9001/2000 i systemu HACCP, w tym zawierające elementy zarządzania środowiskowego;
- reagowanie na wystąpienie nadzwyczajnych sytuacji prowadzących do zaburzeń procesu technologicznego lub parametrów pracy instalacji lub jej fragmentu, określenie jej przyczyn, działań naprawczych i sposobów ich unikania;
- kontrolę okresową elementów zarządzania środowiskowego przeprowadzaną kardę kierowniczą pod kątem jego prawidłowości i skuteczności;
- ograniczanie materiałów o większym zagrożeniu dla pracowników i środowiska, oraz stosowanie metod ograniczania ich stosowania.

W pkt IX pkt 8 zmienianej decyzji otrzymuje brzmienie:

8. Najlepsze dostępne techniki w odniesieniu do efektywności energetycznej

Wskaźnikowe poziomy efektywności środowiskowej związane z określonym zużyciem energii (w MWh) na tonę przetworzonego mleka podano w BAT 21. Odnoszą się one do mleczarni, w których udział głównego produktu (mleko w proszku, twaróg, napoje fermentowane, mleko spożywcze) wynosi co najmniej 80% ilości przerabianego mleka.

W OSM w Krasnymstawie dla dominującego produktu (napoje fermentowane) udział surowca niezbędnego do jego produkcji wynosił 51,5% w roku 2022 i 55,9% w roku 2023. Dla twarogów wynosił on odpowiednio 20,2% i 21,0%, a dla mleka spożywczego 14,0% i 13,9%. Nie jest spełniony wymóg co najmniej 80%-owego udziału surowca do wyprodukowania określonego produktu i OSM w Krasnymstawie nie obowiązują podane w dokumentach: Best Available Technics (BAT) Reference Document for the Food Drink and Milk Industries.2019 oraz w Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2031 z dn. 12.11.2019 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu spożywczego, produkcji napojów i mleczarskiego zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, Dz.U. UE L 313/60 wskaźnikowe poziomy efektywności środowiskowej. Dotyczy to zarówno jednostkowego zużycie energii na tonę surowca, jak też jednostkowego zrzutu ścieków na tonę surowca. BAT 21. Aby zwiększyć efektywność energetyczną, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik określonych w BAT 6:

- dwustopniowe suszenie w produkcji mleka w proszku,
- prowadzenie pasteryzacji metodą ciągłą,
- wstępne ogrzewania mleka przez mleko opuszczające sekcję pasteryzacji,
- stosowanie homogenizatora o zmiennym ciśnieniu roboczym,
- jednoetapowe wytwarzanie mleka (UHT) obecnie nie realizowane, ale może być uruchomione.

Dodaje się pkt XI o następującym brzmieniu:

XI. Udziela się bezterminowego odstępstwa od dopuszczalnych BAT AEL dla pyłu emitowanego z instalacji produkcji mleka w proszku i pozostawienie dopuszczalnej emisji na poziomie określonym w pozwoleniu zintegrowanym z dnia 22 sierpnia 2016 roku – 2,65 kg/h (emitor E4) i 0,87 kg/h (emitor E4a).

Uzasadnienie

Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Krasnymstawie ul. Borowa 4, 22-300 Krasnymstaw wnioskiem z dnia 05.02.2025r., znak: L.dz. 809/25 zwróciła się o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz odstąpienia od granicznych wielkości emisji dla proszkowni mleka - suszarni.

Na podstawie art. 204 ust. 2 i 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, które przenoszą na grunt prawa krajowego art. 15 ust. 4 dyrektywy 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych (IED), organom właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dano możliwość ustalania w decyzji łagodniejszych wielkości dopuszczalnej emisji jeżeli przeprowadzona ocena wykaże dysproporcję między kosztami dostosowania (celem dotrzymania BAT AELs), a korzyściami dla środowiska powiązanymi z osiągnięciem pełnej zgodności z wymaganiami BAT. Stosowanie w mleczarni rozwiązania chroniące środowisko należą do technik zalecanych w BAT 23 dla procesów suszenia w przemyśle mleczarskim, a mimo to nie pozwalają na osiągnięcie dopuszczalnych poziomów BAT AEL. Stosowane obecnie rozwiązania gwarantują, jak wykazano to wcześniej, dotrzymanie standardów jakości środowiska (wartości odniesienia) i wartości dopuszczalnych dla pyłów PM10 i PM2,5.

Nowe instalacje odpylające wymagać będą rozbudowy, co z kolei rodzi problemy ich dostosowania do istniejącej infrastruktury przemysłowej. Mleczarnia pracuje w systemie ciągłym. Realizacja inwestycji (budowa a następnie montaż nowych instalacji) powodowałyby długotrwałe przerwy w produkcji mleka w proszku. Realizacja inwestycji mogłaby również

stanowią zagrożenie dla innych instalacji, gdyż suszarnia (produkcja mleka w proszku) jest traktowana jako rezerwa na wypadek awarii innych instalacji produkcyjnych (produkcja napojów fermentowanych, produkcja serów).

Analiza porównawcza przeprowadzona została zgodnie z dokumentem opracowanym na zlecenie Ministerstwa Środowiska i Klimatu „Wytyczne w zakresie odstępstw od granicznych wielkości emisyjnych dla instalacji przemysłowych wymienionych w Aneksie I Dyrektywy IED”. Uwzględniała ona wszystkie elementy wskazane w powyższym opracowaniu: koszty inwestycyjne (CAPEX) i eksploatacyjne (OPEX) z uwzględnieniem dyskontowania, unikniętą emisję oraz obniżenie w jej wyniku kosztów eksploatacyjnych, korzyści środowiskowe oraz współczynnika BCR (ang. *Benefit-Cost Ratio*). Przeprowadzona analiza proporcjonalności wykazuje, że nawet w przypadku zwiększenia czasu pracy suszarni do 2600 godzin rocznie i jej pracę przez 15 lat, koszty dostosowania przewyższają korzyści środowiskowe, jak również spełniony jest warunek dysproporcji tych dwóch wielkości $BCR \leq 0,7$. Stanowi to podstawę do podjęcia decyzji o udzieleniu odstępstwa.

Zgodnie z art. 21 oraz art. 22 ust.1 ustawy z dnia 3 października 2008 roku o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tj. Dz. U. z 2024r. poz. 1112 z późn. zm.) dane o wniosku o wydanie decyzji pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie pod numerem 2/2025.

Zawiadomieniem znak: RO.6222.2.2025 z dnia 12 lutego 2025 r. Starosta Krasnostawski podał do publicznej wiadomości informację o złożeniu wniosku i wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie przez OSM w Krasnymstawie instalacji do obróbki i przetwórstwa mleka o zdolności przyjmowania obliczonej jako wartość średnia w stosunku do produkcji rocznej, ponad 200 ton mleka na dobę oraz instalację do oczyszczania ścieków. Informacja została podana także przez zamieszczenie w Biuletynie Informacji Publicznej, wywieszenie na tablicy ogłoszeń w budynku Starostwa Powiatowego w Krasnymstawie, Urzędzie Miasta Krasnostaw oraz w siedzibie Wnioskodawcy. W zawiadomieniu poinformowano społeczeństwo o możliwości i sposobie wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od jego ukazania się. W wyznaczonym terminie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Na podstawie wniosku oraz jego uzupełnienia ustalono poszczególne warunki niniejszej decyzji – pozwolenia zintegrowanego.

Podczas funkcjonowania instalacji prowadzony będzie monitoring w zakresie wynikającym z przepisów prawnych.

Biorąc pod uwagę powyższe, orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

Od decyzji niniejszej przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Chełmie. Odwołanie wnosi się za pośrednictwem Starosty Krasnostawskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna

i prawomocna. Decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania.

Wobec zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania
od niniejszej decyzji w trybie i terminie właściwym,

stała się ona w dniu 03.04.2025r.
ostateczna i prawomocna oraz podlega wykonaniu

Krasnystaw, dnia 03.04.2025r.

Alm

Z up. STAROSTY
Arkadiusz Pawłowski
NACZELNIK
Wydziału Rolnictwa, Leśnictwa
i Ochrony Środowiska

otrzymano dnia 03.04.2025r.
P. Matyś

Otrzymują:

1. Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska w Krasnymstawie, ul. Borowa 4, 22-300 Krasnystaw,

(2.) a/a.

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (wersja elektroniczna),
2. Inspekcja Ochrony Środowiska Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska Delegatura w Chełmie, Plac Niepodległości 1, 22-100 Chełm.

Informacja o niniejszym pozwoleniu zintegrowanym podlega umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach, zawierających informacje o środowisku i jego ochronie. Na podstawie ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tj. Dz. U. z 2023 r., poz. 2111 z późn. zm.) pobrano opłatę skarbową (w dniu 06.02.2025) w wysokości 1005,50 zł na konto Urzędu Miasta Krasnystaw ul. Plac 3 Maja 29. 22-300 Krasnystaw 74 8200 0008 2001 0000 0417 0061 (dowód wpłaty dołączono do wniosku).

YT208A78 40 S
chugunat 2000000
2000000
national 2000000 2000000
2000000 2000000

2000000 2000000
2000000 2000000

2000000 2000000