

Ostróda, dnia 29 września 2021 r.

DECYZJA

RLŚ. 6222.16.2021

Działając na podstawie art. 378 ust. 1 oraz art. 192 i art. 214 ust. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.), w związku z art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę, zlokalizowanej na terenie Ubojni drobiu w Lubajnach 45, 14-100 Ostróda, złożonego przez Pana Mieczysława Neumanna działającego w imieniu firmy Polskie Mięso i Wędliny Łukosz Sp. z o.o., ul. Bielska 69, 43-520 Chybie

orzekam

zmienić decyzję własną znak: RLŚ 6222.2.2015 z dnia 18 sierpnia 2015 r. wraz ze zmianami znak: RLŚ 6222.5.2018 z dnia 8 października 2018 r., znak: RLŚ. 6222.15.2019 z dnia 17 marca 2020 r., znak: RLŚ 6222.16.2020 z dnia 14 grudnia 2020 r. pozwolenie zintegrowane udzielone firmie Polskie Mięso i Wędliny Łukosz Sp. z o.o., ul. Bielska 69, 43-520 Chybie na prowadzenie instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę, zlokalizowanej na terenie Ubojni drobiu w Lubajnach 45, 14-100 Ostróda w następujący sposób:

1. Punkt I.1. otrzymuje brzmienie:

I.1.Lokalizacja.

Działalność objęta wnioskiem realizowana jest w granicach nieruchomości należącej do firmy Polskie Mięso i Wędliny Łukosz Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, zlokalizowanej na działkach nr:

- 398/1 obręb 0017 Lubajny,
- 398/2 obręb 0017 Lubajny,
- 398/3 obręb 0017 Lubajny,
- 306/2 obręb 0017 Lubajny,
- 307/4 obręb 0017 Lubajny,
- 391/7 obręb 0017 Lubajny,
- 391/9 obręb 0017 Lubajny,
- 391/11 obręb 0017 Lubajny,
- 391/13 obręb 0017 Lubajny,
- 270/10 obręb 0017 Lubajny,
- 270/4 obręb 0017 Lubajny.

Spółka zarejestrowana jest w Krajowym Rejestrze Sądowym pod nr 0000027824.

2. Punkty II, II.1. II.2.,II.3., II.4.,II.5., II.6., II.7., II.8., II.9., II.10., II.11., II.11.1. i II.11.2. otrzymują brzmienie:

II. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA I STOSOWANE TECHNOLOGIE.

Ubojnia drobiu w Lubajnach jest zakładem o profilu produkcyjnym obejmującym ubój, rozbiór i pakowanie mięsa drobiowego (indyków).

Zdolność produkcyjna instalacji do uboju zwierząt wynosi 240 ton tusz na dobę.

II.1. Przyjęcie żywca.

Samochód z surowcem po weryfikacji pracowników ochrony wjeżdża na zakład przez główną bramę, a następnie jest kierowany na wagę żywca. Po zważeniu, pracownik wagi żywca dokonuje kontroli dokumentów oraz nadaje numer partii, który jest zachowana do końca trwania procesu technologicznego. Jeżeli wszystkie dokumenty są zgodne, samochód z żywcem wjeżdża na rampę i rozpoczyna się proces uboju.

II.2. Ubój żywca.

Ubój rozpoczyna się od rozładunku ptaków z samochodu i zawieszeniu ich za łapy na strzemionach linii ubojowej. Czynność ta odbywa się na automatycznych, dwustronnych podestach przy zamkniętych bramach rolowych, w obecności niebieskich lamp. Dopiero po włączeniu sygnału dźwiękowego, przed

rampą zapala się zielone światło, które umożliwia wyjazd rozładowanego samochodu i wjazd kolejnego auta z żywcem.

Obok rampy zlokalizowane jest pomieszczenie sekcyjne Urzędowego Lekarza Weterynarii. W przypadku ptaków, których nie można zawiesić na linie ubojową z powodu stanów chorobowych kończyn, należy ogłuszyć je przenośnym urządzeniem głuszającym. Do tego celu przygotowano specjalny uchwyt umożliwiający unieruchomienie indyka podczas głuszenia oraz jego wykrwawienie. Transport zawieszonych ptaków na linii ubojowej do głuszacza nie może przekroczyć 2 minut. Do tego czasu ptaki trafiają do głuszacza, gdzie zostają oszołomione zmiennym prądem o natężeniu max 300 mA (indor), max. 260 mA (indyczka) na jedną sztukę ptaka zgodnie z wymaganiami systemu Halal, który obejmuje cały ubój i rozbiór mięsa indyczego.

Dla zwiększenia przewodności prądu przez ciało ptaka strzemiona są zraszane wodą, a rynna głuszacza wypełniona jest wodą. Poziom wody w głuszaczu musi być dostosowany do długości ciała ptaka, tak aby ptak wchodząc do urządzenia całkowicie zanurzał głowę aż do nasady skrzydeł. W tym celu głuszacz posiada regulację wysokości (indor/indyczka).

Następną czynnością jest podcinanie głównych pni naczyniowych ogłuszonej tuszki w celu otworzenia naczyń krwionośnych. Czynność tą wykonuje 2 wyznaczonych, przeszkolonych pracowników. Następnym etapem jest wykrwawienie ptaka, które trwa min. 4 minuty od momentu wykonania cięcia. Krew z wykrwawiacza odprowadzana jest za pomocą pompy pneumatycznej i systemem rur do zbiornika na krew, który znajduje się w pomieszczeniu magazynu odpadów. Następnie tuszka trafia do oparzelnika, gdzie odbywa się oparzenie parą wodną. Kolejno na tej samej hali ubojowej następuje skubanie indyków za pomocą ciągu maszynowego skubarek. Wyrwane pióra trafiają do magazynu odpadów kanałem odpływowym. Końcowym etapem ubojowym jest doczyszczanie przez pracowników pozostałości piór oraz mycie tuszek. W pomieszczeniu stworzono stanowiska dla 2 osób do nacinania wola, ścinania skóry z szyj indyczych oraz docinania ropni i owrzodzeń skóry ptaka. Odpad ten za pomocą taśmy trafia do leja próżniowego i systemu rur do magazynu odpadów.

Następnie za pomocą piły obcinane są łapy, a tuszka spada ze strzemion na taśmę przewieszania trafiając tym samym na halę patroszenia. Odcięte łapy pozostające na strzemionach kierowane są do magazynu odpadów, gdzie za pomocą wypinacza łap wpadają do kontenera.

II.3. Patroszenie.

Tuszka po wejściu na halę patroszenia podlega następującym czynnościom:

1. Pracownik ręcznie zawiesza tuszki na strzemiona linii patroszenia,
2. Automatyczne zawieszenie tuszki na trzeci punkt,
3. Stekowanie,
4. Wyjmowanie pakietu jelit,
5. Badanie weterynaryjne,
6. Wyjmowanie serc, wątroby, żołądka,
7. Pozyskiwanie tłuszczu,
8. Odsysanie płuc,
9. Odcinanie głowy,
10. Wolowanie,
11. Odcinanie skór z szyi,
12. Odcinanie zakwestionowanych elementów,
13. Kontrola czystości tuszek,
14. Mycie tuszek w myjce rotacyjnej i końcowej.

II.4. Pomieszczenie czyszczenia i ważenia podrobów oraz odcinania i ważenia kuprów i lotki.

Podroby pozyskiwane na taśmie patroszenia, transporterami taśmowymi kierowane są do pomieszczenia doczyszczania i mycia podrobów. Obróbka żołądków odbywać się będzie w hali. Wstępne oczyszczanie i usuwanie tłuszczu na odtłuszczarce żołądków odbywać się będzie automatycznie. Następnie pracownicy za pomocą odbłaniarki dokonują doczyszczania końcowego żołądków, które po umyciu przekazane zostaną do ważenia. W hali znajduje się bufor koszy ażurowych, który jest w stanie pomieścić komplet koszy do podrobów potrzebny do dziennej produkcji. Bufor ten uzupełniany jest przed rozpoczęciem produkcji. W hali są odcinane kupry i lotka za pomocą nożyc pneumatycznych, zaś w oddzielnym pomieszczeniu magazynowym są magazynowane. Podroby, kupry i lotka po oczyszczeniu i zważeniu trafiają do magazynu wychładzania, gdzie zostają wychłodzone do temp. max. +3°C (CCP 3). P wychłodzeniu do żądanej temperatury pobierane są przez pracownika, pakowane zgodnie z zamówieniem i przekazywane do dystrybucji.

II.5. Przekazanie tuszek do wychłodzenia.

Tuszki za pomocą wypinacza są zdejmowane ze strzemion linii patroszenia i kierowane na taśmę zawieszania. Wyznaczeni pracownicy zawieszają tuszki na choinki, które są następnie ważone i rejestrowane w systemie, z zachowaniem przydzielonego numeru partii.

II.6. Wychładzanie (owiewowo-natryskowe).

Tuszki zawieszane na choince są transportowane za pomocą przenośnika do wstępnej wychładzalni tuszek, w której są schładzane za pomocą wody o temp. 4°C w czasie 1 godziny do obniżenia temperatury o ok. 10°C. Następnie tuszki przesuwają się do zasadniczego magazynu wychładzania, gdzie są schładzane do temperatury < 4°C (CCP 1). Tuszki dodatkowo w trakcie wychładzania natryskiwane są wodą o temp. 4°C, w celu obniżenia temperatury oraz zapobieżeniu powstawania osuszki. Choinki z tuszkami w chłodni zasadniczej przesuwają się mechanicznie za pomocą przenośników w kierunku rozbioru. Temperaturę w pomieszczeniu utrzymuje system chłodnic z podpięciem do nich monitoringiem.

II.7. Mycie aut żywca.

Rozładowane samochody, prosto z rampy załadunkowej żywca kierowane są do myjni aut, w której mycie odbywa się 2 etapowo:

- 1 etap – rozpoczyna się od wstępnego płukania, usuwanie resztek organicznych i mierzwy w celu przygotowania auta do mycia aktywną pianą. Następnie za pomocą dysz pracownik nanosi na powierzchnię samochodu pianę ze środkiem myjącym. W czasie aktywacji piany (20 min.) samochód przejeżdża do drugiej strefy mycia.

- 2 etap – to płukanie auta, a następnie nałożenie środka dezynfekującego, bez spłukiwania.

Powyższy system mycia pozwoli zwiększyć higienę i osiągnąć lepsze wyniki mikrobiologiczne. W pomieszczeniu płukania i dezynfekcji na posadzce nie będzie pozostałości mierzwy ani resztek organicznych, które po myciu mogłyby zakazić umytą i wydezynfekowaną powierzchnię auta. Samochód po procesie mycia kierowany jest na parking aut żywca.

II.8. Rozbiór.

Przed wprowadzeniem choinek na halę rozbioru tuszki ponownie są ważone z zachowaniem numeru partii, zgodnie z jej początkowym źródłem od momentu przyjęcia żywca na wagę przed ubojem. Tuszki po przekazaniu do rozbioru podlegają kontroli temperatury przez przeszkolonego pracownika zgodnie z instrukcją punktu krytycznego CCP1, która nie może być wyższa niż 4°C. Po spełnieniu kryterium temperatury tuszki drobiowe są przekazywane z choinek na pale rozbiorowe. Pusta choinka skierowana zostaje natychmiast do mycia w cyklu automatycznej myjki choinek. Pracownicy rozbioru kolejno odcinają poszczególne elementy rozbiorowe: szyję, skrzydło, udo, podudzie, nacinają fileta na mostku ze skórą, następnie zrywając filet zostawiając korpus. Poszczególne uzyskane elementy trafiają na taśmy transportowe, na których są doczyszczane, selekcjonowane i klasyfikowane według specyfikacji zakładowych i zamówień klientów. W liniach technologicznych pozyskiwania fileta rozbudowano stoły rozbiorowe, wbudowano transportery taśmowe z wagami kalibracyjnymi na elementy. Rozbudowana została taśma doczyszczania korpusów, czyli pozyskiwania mięsa drobnego z indyka, zgodnie z obowiązującymi specyfikacjami.

W linii technologiczne pozyskiwanych elementów zostały wbudowane detektory metali. Każdy gotowy element indyczy jest ważony i rejestrowany elektronicznie w systemie reflex w pojemnikach czerwonych E2 lub paloboxach (korpusy indycze) z zachowaniem numeru partii i znakowaniem. Następnie pracownik dokonuje kompletacji paletowej towaru i przekazuje ją do magazynu gotowego wyrobu lub magazynów Oddziału Lubajny (wówczas owija strechem paletę za pomocą elektronicznego cyklopa, umieszcza etykietę paletową) lub przekazuje do magazynu manipulacyjnego przy rozbiorze lub do rozbioru pomocniczego. W pomieszczeniu rozbioru pomocniczego produkty poddane będą trybowaniu, krojeniu na kawałki, w hali tej znajdować się będą stoły trybowanicze, taśmociągi, wagi elektroniczne z systemem reflex oraz detektor metali do punktu krytycznego CCP2.

Odpady kat. 3 i kat. 2 zbierane są w oznakowane pojemniki i usuwane z hali po zakończeniu pracy rozbioru i uboju. Odpady trafiają poprzez korytarz ubojowy i hale uboju do magazynu. Następnie są przewożone przez pracownika placowego i wrzucane do oznakowanych kontenerów na odpady. Pojemniki na odpady kat. 3 będą myte w ostatnim cyklu mycia pojemników. Obok hali rozbioru znajdują się pomieszczenia sterylizacji noży i mycia sprzętu drobnego dla pracowników produkcji (uboju i rozbioru). W zakładzie prowadzona jest chemiczna sterylizacja noży zgodnie z obowiązującymi procedurami. Na hali rozbioru wprowadzono dodatkowo 3 stacje myjąco-dezynfekujące pomieszczenie oraz stację mobilną z możliwością przyłącza w innych pomieszczeniach produkcyjnych zakładu.

II.9. Pakowanie.

Pomieszczenie pakowni zostało przeniesione do nowo wybudowanych stref produkcyjnych. Zostało ono podzielone na dwie strefy wyrobu nieopakowanego i wyrobu pakowanego. W pomieszczeniu znajdują się 3 maszyny pakujące, które pakują produkty w vacuum, jedna pakuje w atmosferze ochronnej gazu.

W czwartej linii produkcyjnej w ciągu technologicznym zestawione są urządzenia do pakowania produktu w obkurczu termicznym, czyli korony z indyka. W poszczególnych liniach produkcyjnych wbudowane są detektory metali do kontroli punktu krytycznego CCP2. W pomieszczeniu również prowadzona jest kontrola punktu krytycznego CCP3, zgodnie z instrukcją zakładową, dotyczącą kontroli temperatur podrobów indycznych przed ich pakowaniem, które jest prowadzone na czystych maszynach w pierwszej kolejnej po uruchomieniu pakowania. Po zapakowaniu w folie towar poddawany jest znakowaniu zgodnie z zachowaniem numeru partii, znakowaniem, pakowaniem w kartony lub pojemniki czerwone E2. Poddany wazeniu w elektronicznym systemie reflex, następnie pracownik poddaje produkt paletyzacji, streczowaniu folią i znakowaniu etykietą paletową.

II.10. Ekspedycja i magazynowanie produktów zapakowanych.

Produkty po paletyzacji trafiają do magazynowania na nowo wybudowane magazyny wyrobu gotowego nr I, II, gdzie trafiają jako świeże do sprzedaży bezpośredniej dla klientów lub mogą być kierowane do szybkiego zamrażania do nowych mroźni szokowych I, II gdzie obowiązuje temperatura minimum (-30°C). W mroźni szokowej mrożone może być jednocześnie max. 24 palety towaru z produktem, obowiązuje tu kontrola punktu CCP6, dotycząca temperatury zamrożonego produktu. Obok mroźni szokowej znajduje się pomieszczenie manipulacyjne, w którym możliwa jest dodatkowa kompletacja towaru dla klientów zgodnie z zamówieniami. Produkty po uzyskaniu temperatury w mroźni szokowej kierowane są do mroźni składowej, gdzie obowiązuje temperatura minimalna produktu w cyklu technologicznym minimum (-18°C), w pomieszczeniu produkty na paletach będą magazynowane na regałach transportowych. Z mroźni składowej produkty kierowane są do załadunków logistycznych dla klientów. Towar zarówno świeży jak i mrożony jest kierowany na załadunki przez nowo wybudowane i oznakowane cztery rampy załadunkowe. W strefach ekspedycji znajduje się pomieszczenie sterowania ekspedycją oraz śluza wejścia na ekspedycję dla kierowców, celem kontroli i weryfikacji załadunków przygotowanego towaru.

II.11. Charakterystyka instalacji pomocniczych.

II.11.1. Instalacja ujęcia i przygotowania wody.

Woda na potrzeby technologiczne oraz socjalno-bytowe Ubojni pobierana jest z dwóch studni głębinowych S-2 i S-3, z czwartorzędowego poziomu wodonośnego. Studnie znajdują się na terenie działki nr 398/2 obręb Lubajny.

Tab. 1 Charakterystyka studni:

Parametr	Studnia nr 2	Studnia nr 3
Wydajność eksploatacyjna [m ³ /h]	43	40
Depresja [m]	7,5	7,7
Głębokość studni [m]	76	90
Typ pompy	GBC.5.07.1.1120, SMY6 380Y	GBC.5.07.1.1120.4.537.1

Woda surowa ze studni dostarczana jest do stacji uzdatniania, gdzie usuwane będą związki żelaza i manganu. W stacji uzdatniania wody zastosowano procesy technologiczne:

- napowietrzanie wody w aeratorze (2 szt. po 1,2 m³ każdy),
- filtracja ciśnieniowa wody w filtrach odżelaziających (3 szt. o ϕ 1400 mm każdy),
- filtracja ciśnieniowa wody w filtrach odmanganiających (3 szt. o ϕ 1400 mm każdy),
- chlorowanie wody.

W czasie eksploatacji filtrów wytrącone są na złożu związki żelaza i manganu, które usuwane są do kanalizacji. Następuje to w procesie przeciwprądowego płukania filtra wodą. Płukanie odżelaziaczy odbywa się wodą surową ze studni głębinowej. Płukanie odmanganiaczy następuje wodą uzdatnioną po odżelaziaczach. Czas płukania filtrów powinien wynosić 20-30 min. Płukanie odżelaziaczy odbywać się będzie co ok. 8 dni, płukanie odmanganiaczy następować będzie co 23 dni.

Woda surowa ze studni pompowana jest do centralnego aeratora, w którym odbywa się napowietrzanie wody za pomocą sprężonego powietrza. Napowietrzona woda przepływa następnie przez odżelaziacze pracujące równolegle, w których na złożu piaskowym zatrzymują się wytrącone związki żelaza. Potem odżelaziona woda trafia do aeratora centralnego II, w którym również odbywa się napowietrzanie wody. Stamtąd przepływa ona przez złoża odmanganiaczy, na których zatrzymują się wytrącone związki manganu. Przepływ wody w procesie odżelaziania i odmanganiiania odbywa się w kierunku od góry do dołu filtra. Płukanie filtrów następuje w kierunku przeciwnym, tj. od dołu do góry. Uzdatniana woda z odmanganiaczy, za pośrednictwem hydroforów, podawana jest do sieci wodociągowej Ubojni.

II.11.2. Instalacje ściekowe.

W Ubojni będą powstawały ścieki przemysłowe, stanowiące mieszaninę:

- ścieków z procesu produkcyjnego,
- ścieków z mycia pojemników i palet,
- ścieków z mycia samochodów żywcem,
- ścieków z płukania filtrów stacji uzdatniania wody
- ścieków bytowych.

Łączna ilość ścieków przemysłowych 1000 m³/dobę.

3. Punkt II.12.5 otrzymuje brzmienie:

II.11.5. Instalacja do odprowadzania wód opadowych lub roztopowych oraz wód popłucznych.

Wody opadowe lub roztopowe będą wprowadzane do poletka drenażowego (zbiornika retencyjno-infiltrującego) o wymiarach 23 m x 33 m i głębokości 1 m (od wylotów kanalizacji deszczowej) oraz powierzchni w dnie 750 m². Pojemność poletka (zbiornika) wynosi 750 m³. Poletko drenażowe (zbiornik retencyjno-infiltrujący) został wykonany w obrębie działki nr 398/1 obręb 0017 Lubajny należącej do prowadzącego instalację. Współrzędne geograficzne centralnego punktu poletka drenażowego (zbiornika retencyjno-infiltrującego) N 53°42'21,12"; E 20°01'23,03". Dno poletka (zbiornika) znajduje się na rzędnej 113,9 m n.p.m. Zrzut wód opadowych lub roztopowych do poletka (zbiornika) odbywa się przy pomocy dwóch wylotów – W1, W2. Wylot W1 zakończony jest rurą o średnicy DN200 i znajduje się we wschodniej skarpie poletka (zbiornika) na wysokości ok. 1 m nad dnem poletka (zbiornika). Wylotem tym odprowadzane są wody opadowe lub roztopowe zbierane ze wschodniej części Ubojni (zlewnia nr I). Wylot W2 zakończony jest rurą o średnicy DN250 i znajduje się w południowej skarpie poletka (zbiornika) na wysokości ok. 1 m nad dnem poletka (zbiornika). Wylotem W2 odprowadzane są wody opadowe lub roztopowe z zachodniej części Ubojni (zlewnia nr II). Dla zlewni nr I dobrano wysokosprawny separator koalescencyjny z by-passem (S-1) firmy HABA typ SKHP-OB15 o przepustowości nominalnej 15 dm³/s i maksymalnej 150 dm³/s oraz pojemność osadnika 1,5 m³. Natomiast dla zlewni nr II dobrano wysokosprawny separator koalescencyjny z by-passem (S-2) firmy HABA typ SKHP-OB30 o przepustowości nominalnej 30 dm³/s i maksymalnej 300 dm³/s oraz pojemności osadnika 3 m³.

Wody popłuczne będą wprowadzane do poletka drenażowego (zbiornika retencyjno-infiltrującego) poprzez wylot W3 ze szczelnego zbiornika przeciwpożarowego o pojemności ok. 150 m³ oraz powierzchni w dnie 80 m². Zbiornik przeciwpożarowy wykonany jest na terenie działki nr 398/1 obręb 0017 Lubajny. Zrzut wód popłucznych do zbiornika przeciwpożarowego odbywać się będzie kanalizacją odprowadzającą wody popłuczne, a następnie, po wypełnieniu zbiornika przeciwpożarowego, przelewem o średnicy 200 mm (który kończy się wylotem W3) do poletka drenażowego (zbiornika retencyjno-infiltrującego). Wylot W3 zlokalizowany jest we wschodniej skarpie poletka drenażowego. Współrzędne geograficzne wylotu W3: N 53°42'20,62"; E 20°01'23,45". Podczyszczanie omawianych wód będzie zachodzić w osadnikach studzienek rewizyjnych kanalizacji odprowadzającej je do zbiornika przeciwpożarowego.

Miejsce poboru próbek do badań jakości wód popłucznych wyznacza się w zbiorniku przeciwpożarowym.

4. Punkt II.12.6. otrzymuje brzmienie:

II.11.6. Zakładowa podczyszczalnia ścieków przemysłowych.

W skład mechaniczno-chemicznej podczyszczalni ścieków, która realizowana będzie etapowo wchodzić będą:

1. Etap I (termin realizacji do 31.12.2022 r.)

- pompownia ścieków przemysłowych z sitem pionowym,
- sito z napływem wewnętrznym,
- zbiornik retencyjny o pojemności całkowitej V=643,9 m³ i pojemności czynnej V=563,4 m³.

2. Etap II (termin realizacji do 31.12.2024 r.)

- układ flotacji:

- mieszacz (flokulator),
- flotator – o przepustowości do 60 m³/h,
- układ dozowania PIX,
- układ dozowania NaOH,
- stacja dozowania polielektrolitu z pompą,
- piaskownik.

3. Etap III (termin realizacji do 31.12.2025 r.)

- układ odwadniania osadów:

- zbiornik osadu,
- prasa do odwadniania,
- stacja polielektrolitu,
- transporter osadu.

Termin realizacji pozostałych etapów byłby uzależniony od wyników badań ścieków przeprowadzonych w całym 2023 r. uwzględniając specyfikę poszczególnych pór roku. W przypadku uzyskania zadowalających wyników badań ścieków przemysłowych po wykonaniu prac etapu I, pozostałe etapy (II i III) nie będą realizowane.

Przebieg procesu podczyszczania:

Surowe ścieki przemysłowe z Zakładu kierowane będą grawitacyjnie poprzez sito pionowe do pompowni zlokalizowanej pod budynkiem. Z pompowni ścieki tłoczone będą pompą na sito z napływem wewnętrznym, które zlokalizowane będzie w budynku podczyszczalni. Pozbawione grubszych zanieczyszczeń ścieki spływać będą grawitacyjnie z sita do zbiornika retencyjnego. Zbiornik spełniał będzie zadanie uśrednienia ścieków surowych. Ze zbiornika retencyjnego ścieki będą pompowane pompą do mieszacza. Do mieszacza dozowane będą chemikalia za pomocą pomp dozujących. W pierwszej kolejności dodawany będzie koagulant (PIX), powodujący wytrącenie zanieczyszczeń w postaci drobnych cząstek. W celu uzyskania jednolitych kłaczków dozowany będzie również flokulant. W zależności od potrzeby przeprowadzana będzie korekta pH wodorotlenkiem sodu. Następnie ścieki płynąć będą do flotatora. Tutaj ścieki po koagulacji łączyć się będą z mieszaniną wodno-powietrzną (podawaną przez pompę recyrkulacyjną) z bardzo drobnymi pęcherzykami powietrza. Drobne pęcherzyki powietrza powodują wyflotowanie zanieczyszczeń na powierzchnię ścieków we flotatorze. Flotat podczas pracy urządzenia będzie zgarniany przez zgarniacz i usuwany do komory osadowej flotatora, skąd rurociągiem tłocznym podawany będzie do zbiornika osadu, a następnie będzie tłoczony na układ odwadniania. Osady, które nie uległy procesowi flotacji zostaną zatrzymywane w leju osadowym flotatora, a następnie będą odprowadzane do piaskownika. Ścieki podczyszczone po flotatorze odprowadzane będą grawitacyjnie do istniejącej kanalizacji. Cały proces flotacji sterowany będzie automatycznie.

Podczyszczalnia będzie wyposażona w system pomiarowy obejmujący:

- pomiar poziomu ścieków w poszczególnych zbiornikach,
- pomiar ilości ścieków odprowadzanych na urządzenia flotacji,
- pomiar pH w urządzeniu flotacyjnym.

Ponadto podczyszczalnia wyposażona będzie w sygnalizację świetlną wskazującą:

- poziom awaryjny w zbiornikach,
- awarie urządzeń mechanicznych podczyszczalni.

5. Punkt III.2 otrzymuje brzmienie:

III. 2. Zdolność produkcyjna instalacji.

Tab. 3.

Lp	Instalacja	Wielkość produkcji gotowego produktu (tusz)	
		Mg/dobę	Mg/rok
1.	Ubojnia drobiu	240	62 400

6. Punkt IV.2.1. otrzymuje brzmienie:

IV.2.1. Rodzaje wytwarzanych odpadów.

Tab. 5. Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne:

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne			
15	Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nie ujęte w innych grupach		
15 01	Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi)		
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji	15,00	Są to opakowania z tworzyw sztucznych, metalowe, aluminiowe bądź szklane zanieczyszczone substancjami, w których były przechowywane środki myjąco-dezynfekcyjne.

	niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone		Opakowania mogą być zanieczyszczone takimi substancjami jak: wodorotlenek sodu, wodorotlenek potasu, podchloryn sodu, kwas fosforowy (V), czwartorzędowe związki amoniowe, propan-2-ol, kwas octowy, kwas nadoctowy. Wymienione powyżej substancje to główne składniki stosowanych preparatów dezynfekcyjno-myjących. Nie wyklucza się występowania w opakowaniach innych związków. 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 min.: - 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.
13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	2,00	Są to odpady zbierające się w urządzeniach podczyszczających wody opadowe i roztopowe. Składają się z drobnego piasku (kwarc, wapień) oraz zanieczyszczeń olejów i smarów z pojazdów (mieszanina węglowodorów). 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 min.: - HP 14- ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne			
02	Odpady z rolnictwa, sadownictwa, upraw hydroponicznych, rybołówstwa, leśnictwa, łowiectwa oraz przetwórstwa żywności		
02 02	Odpady z przygotowania i przetwórstwa produktów spożywczych pochodzenia zwierzęcego		
02 02 04	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków	3500,00	Odpad ten stanowić będą osady zatrzymywane na sitach znajdujących się w pomieszczeniu hali produkcyjnej i zakładowej podczyszczalni ścieków. Będą to części piór, strzępy skóry, mięsa i tłuszczu oraz resztki ściółki. Ponadto zaliczono tu również odwodnione osady ściekowe powstające w procesie flotacji w zakładowej podczyszczalni ścieków. Osady z flotacji będą odwadniane na prasie. Odwodnione osady ściekowe zawierają znaczne ilości substancji organicznej, azotu, fosforu i wapnia. Ponadto w osadzie obecne są potas, magnez i żelazo. Odpady nie będą wykazywać właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz.U. z 2021 r., poz. 779 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.
15	Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nie ujęte w innych grupach		
15 01	Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi)		
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	15,00	W skład papieru wchodzi włókna organiczne z celulozy lub włókna wtórne (oczyszczona i rozwłókniona makulatura), wypełniacze organiczne, np. skrobia ziemniaczana i

			wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda, substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Tektura jest produktem powstałym z połączenia kilku warstw masy papierniczej (masa celulozy z masą ścieru drzewnego i z masą oczyszczonej i rozwłóknionej makulatury). Odpady nie będą wykazywać właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz.U. z 2021 r., poz. 779 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	30,00	Odpady tworzyw sztucznych będą to materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. wypełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpady nie będą wykazywać właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz.U. z 2021 r., poz. 779 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.
15 01 03	Opakowania z drewna	15,00	Odpad to uszkodzone palety składające się z drewna niezabezpieczonego żadnymi środkami oraz metalowe spinacze czy gwoździe scalające konstrukcję palety. Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, oleje eteryczne, guma oraz substancje mineralne. Odpady nie będą wykazywać właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz.U. z 2021 r., poz. 779 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	15,00	Do tej grupy zostały zakwalifikowane rolki papierowe z końcówką folii stretch. Rolkę stanowić będzie tuleja papierowa zbudowana ze zwiniętych spiralnie i sklejonych ze sobą wstęg papieru. Folia stretch to rozciągliwa folia polietylenowa. Odpady nie będą wykazywać właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz.U. z 2021 r., poz. 779 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	90,00	Do tej grupy odpadów zaliczone zostały zmieszane odpady opakowaniowe z tworzyw sztucznych, papieru i tektury oraz wielomateriałowe. Składać się będą z włókien organicznych celulozy lub włókien wtórnych (oczyszczonej i rozwłóknionej makulatury) z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Odpady nie będą wykazywać właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz.U. z 2021 r., poz. 779 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.
15 02	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne		
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,00	Do grupy tej zaliczono ubrania jednorazowe pracowników produkcji (siatki na włosy, rękawiczki jednorazowe, fartuchy jednorazowe, nakładki na obuwie). Odzież do użytku jednorazowego produkowana jest z włókien i folii wykonanych z polipropylenu, polietylenu oraz nylonu. Odpady nie będą wykazywać właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

			(t.j. Dz.U. z 2021 r., poz. 779 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.
19	Odpady z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów, z oczyszczalni ścieków oraz z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych		
19 09	Odpady z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych		
19 09 99	Inne niewymienione odpady	8,00	Odpad stanowiąc będą kwarcowe żwirki filtracyjne o różnej granulacji oraz wytrącone na nich osady (uwodniony osad tlenków żelaza i manganu). Odpady nie będą wykazywać właściwości określonych w załącznikach do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz.U. z 2021 r., poz. 779 z późn. zm.) klasyfikujące je jako odpad niebezpieczny.

7. Punkt IV.2.2. otrzymuje brzmienie:

IV.2.2. Sposoby magazynowania i zagospodarowania odpadów.

Tab.6.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Postępowanie
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>
A. ODPADY NIEBEZPIECZNE		
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady te będą magazynowane na paletach lub w pojemniku w sposób zabezpieczający przed mieszaniami się poszczególnych substancji. Odpady magazynowane będą w zamykanej wiacie/namocie znajdującej się przy magazynie opakowań (pojemników i palet). Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą firmie mającej wymagane decyzje. Opakowania zwrotne będą oddawane dostawcy środków chemicznych.
13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady do czasu usunięcia ich z separatorów magazynowane będą bezpośrednio w urządzeniu. Odpady usuwane będą dwa razy do roku przez firmę posiadającą wymagane decyzje.

B. ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE		
02 02 04	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady powstające w zakładowej podczyszczalni ścieków magazynowane będą w zbiorniku osadu i piaskowniku znajdujących się w budynku zakładowej podczyszczalni ścieków. Po nagromadzeniu odpady przekazywane będą odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje. Osady wytrącane na sitach w hali produkcyjnej nie będą magazynowane na terenie zakładu. Odpady te bezpośrednio po wytworzeniu będą zabierane przez firmę posiadającą wymagane decyzje.
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą w budynku produkcyjnym w magazynie odpadów lub w zamykanej wiacie/namocie znajdującej się przy magazynie opakowań (pojemników i palet). Odpady są gromadzone w kontenerze należącym do odbiorcy – zakład selekcjonuje odpady i umieszcza je w przezroczyste worki umożliwiając w ten sposób odbiorcy rozdzielenie na kody lub gromadzone w duże pojemniki zbiorcze celem przekazania odbiorcy. Odpady po nagromadzeniu przekazywane będą odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą w budynku produkcyjnym w magazynie odpadów lub w zamykanej wiacie/namocie znajdującej się przy magazynie

		opakowań (pojemników i palet). Odpady są gromadzone w kontenerze należącym do odbiorcy – zakład selekcjonuje odpady i umieszcza je w przezroczyste worki umożliwiając w ten sposób odbiorcy rozdzielanie na kody lub gromadzone w duże pojemniki zbiorcze celem przekazania odbiorcy. Odpady po nagromadzeniu przekazywane będą odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą w zamykanej wiacie/namiocie znajdującej się przy magazynie opakowań (pojemników i palet). Odpady po nagromadzeniu przekazywane będą odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane będą w budynku produkcyjnym lub w zamykanej wiacie/namiocie znajdującej się przy magazynie opakowań (pojemników i palet). Odpady są gromadzone w kontenerze należącym do odbiorcy – zakład selekcjonuje odpad i umieszcza je w przezroczyste worki umożliwiając w ten sposób odbiorcy rozdzielanie na kody lub gromadzone w duże pojemniki zbiorcze celem przekazania odbiorcy. Odpady po nagromadzeniu przekazywane będą odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane będą w budynku produkcyjnym lub w zamykanej wiacie/namiocie znajdującej się przy magazynie opakowań (pojemników i palet). Odpady są gromadzone w kontenerze należącym do odbiorcy – zakład selekcjonuje odpad i umieszcza je w przezroczyste worki umożliwiając w ten sposób odbiorcy rozdzielanie na kody lub gromadzone w duże pojemniki zbiorcze celem przekazania odbiorcy. Odpady po nagromadzeniu przekazywane będą odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą w budynku produkcyjnym lub w zamykanej wiacie/namiocie znajdującej się przy magazynie opakowań (pojemników i palet). Odpady są gromadzone w kontenerze należącym do odbiorcy – zakład selekcjonuje odpad i umieszcza je w przezroczyste worki umożliwiając w ten sposób odbiorcy rozdzielanie na kody lub gromadzone w duże pojemniki zbiorcze celem przekazania odbiorcy. Odpady po nagromadzeniu przekazywane będą odbiorcy posiadającemu wymagane decyzje.
19 09 99	Inne niewymienione odpady	Wymieniony żwir nie będzie magazynowany na terenie zakładu. Odbierane będą przez odbiorców posiadających wymagane decyzje.

8. Punkt IV.4.1. podpunkt 2 otrzymuje brzmienie:

2. Maksymalne uśrednione parametry ścieków powinny wynosić:

- odczyn 6,5 - 9,5 pH
- BZT₅ 1 500 mg O₂/l
- ChZT 1 800 mg O₂/l
- zawiesiny ogólne 900 mg/l
- azot ogólny 90 mg N-NO₂/l
- azot amonowy 60 mg/l
- fosfor ogólny 25 mg P/l
- substancje ekstrahujące się eterem naftowym 180 mg/l.

9. Punkt VI.2. otrzymuje brzmienie:

VI. 2. Pomiar ilości i jakości ujmowanej wody.

Pomiar ilości wody dostarczanej do Ubojni z własnego ujęcia prowadzi się na podstawie wodomierzy zlokalizowanych w stacji uzdatniania wody (hydroforni). W pomieszczeniu SUW zainstalowane są odrębne wodomierze do pomiaru wody surowej i uzdatnionej.

Zakres parametrów monitoringu kontrolnego oraz jego częstotliwość zostały określone w rozporządzeniu Ministra Zdrowia z dnia 7 grudnia 2017 r. w sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi.

10. Pozostałe zapisy pozwolenia pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Dnia 30.07.2021 r. do tutejszego Organu wpłynął wniosek złożony przez Pana Mieczysława Neumanna reprezentującego Polskie Mięso i Wędliny Łukosz Sp. z o.o., ul. Bielska 69, 43-520 Chybie w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do uboju zwierząt o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton tusz na dobę zlokalizowanej na terenie Ubojni drobiu w Lubajnach. Do wniosku dołączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej w wysokości 2 400,00 zł obliczonej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r., poz. 1183). Instalacja należąca do Spółki, należy do wymienionych w punkcie 6 podpunkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), dlatego też posiada wymagane pozwolenie zintegrowane wydane przez Starostę Ostródzkiego dnia 18 sierpnia 2015 r. znak: RLŚ. 6222.2.2015 z późn. zm. Zgodnie z art. 192 ustawy – Prawo ochrony środowiska przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków.

Z przedłożonego wniosku wynika, że zakres zmian obejmuje: zmianę wydajności instalacji do uboju (ze 176 do 240 ton tusz na dobę); zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 15 01 10*, 13 05 02*, 02 02 04, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 05, 15 01 06, 15 02 03, 19 09 99; zmianę miejsca magazynowania odpadów o kodach 15 01 10*, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 05, 15 01 06, 15 02 03 (wnioskodawca planuje wybudowanie wiaty/namiotu do magazynowania ww. odpadów); dodanie do celów poboru wód podziemnych potrzeb socjalno-bytowych pracowników; uzupełnienie informacji o składzie ścieków przemysłowych poprzez dodanie ścieków bytowych; aktualizację wartości dopuszczalnych w ściekach przemysłowych (ChZT, azot ogólny, azot amonowy) zgodnie z zezwoleniem Gminy Ostróda Zakład Gospodarki Komunalnej w Ostródzie z dnia 10.06.2021 r. znak: ZOK.7037/31/2021; uzupełnienie działek terenu zakładu o działki nr 270/10 i 270/4 obręb 0017 Lubajny; aktualizację obiektów znajdujących się na terenie ubojni; zmianę lokalizacji wodomierza wody uzdatnionej; aktualizację informacji o zastosowanych separatorach do oczyszczania wód opadowych; aktualizację opisu procesu technologicznego w związku z zakończoną rozbudową zakładu. Ponadto zmianie uległ termin i sposób realizacji zakładowej podczyszczalni ścieków przemysłowych. W związku z tym, że zmiana dotyczy również korzystania z wód wystąpiono do Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie w Gdańsku o wyrażenie zgody na wnioskowaną zmianę. Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gdańsku pismem znak: GD.RZŚ.4364.49.2021.NJ z dnia 31.08.2021 r. wyraził zgodę na zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego we wnioskowanym zakresie, tj. dodanie celu poboru wód podziemnych na potrzeby socjalno-bytowe.

Po przeanalizowaniu wniosku stwierdzono, że instalacje Ubojni drobiu w Lubajnach spełniają wymagania ochrony środowiska wynikające z obowiązujących przepisów i nie powodują przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych.

Planowane zwiększenie skali działalności samo w sobie kwalifikowałoby Ubojnie jako instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego, dlatego też charakter wnioskowanych zmian spełnia definicję istotnej zmiany. Postępowanie, którego przedmiotem było wydanie niniejszego pozwolenia należy do wymienionych w art. 218 Poś, dlatego też w prowadzonym postępowaniu zastosowano przepisy 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.

Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w rozstrzygnięciu.

Pouczenie:

Od niniejszej decyzji służy stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Elblągu za moim pośrednictwem, wniesione w terminie 14 dni od daty jej otrzymania. Zgodnie z art. 127a § 1 oraz § 2 kpa w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania każda ze stron

może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Starosty Ostródzkiego. Z dniem doręczenia do tut. Organu oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Z up. STAROSTY
Paweł Merda
NACZELNIK
WYDZIAŁU ROLNICTWA, LEŚNICTWA
I OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Polskie Mięso i Wędliny Łukosz Sp. z o.o.
Ubojnia drobiu w Lubajnach
Lubajny 45, 14-100 Ostróda
2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie
ul. Rogaczewskiego 9/19, 80-804 Gdańsk - ePUAP
3. a/a

Do wiadomości:

1. WIOŚ Olsztyn
2. Ministerstwo Środowiska – wersja elekt.
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54

Opłatę skarbową za zmianę pozwolenia w wysokości 1005,50 zł oraz za dokument potwierdzający udzielenie pełnomocnictwa uiszczono przelewem z dn.23.06.2021 r. na konto UM Ostróda

