

OR.6222.2.2017

DECYZJA

Na podstawie art. 192, art. 214 ust. 5, art. 183 ust.1 i 376 pkt 2 stawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku - Prawo ochrony Środowiska (tj. Dz. U. z 2017r. poz.519) oraz art. 104, 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. z 2016r., poz. 23 ze zmianami)

po rozpatrzeniu

wniosku pełnomocnika – Pana Piotra Szyszki, działającego w imieniu Ardagh Glass S.A., ul. Starogostyńska 9, 63-800 Gostyń w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego z dnia 13.12.2005r. znak: OR.MK.7644-1/04 ze zmianami (decyzja z dnia 05.10.2007r. znak: OR.GW.7644-1/07, decyzja z dnia 20.02.2009 znak: OR.76440-3/08, decyzja z dnia 29.04.2009 znak: OR.76440-2/09, decyzja z dnia 29.09.2010 znak: OR.76440-1/10, decyzja z dnia 13.09.2012 znak: OR.6222.3.2012 , z dnia 19.11.2014 znak: OR.6222.7.2014 oraz decyzja z dnia 20.03.2015 znak: OR.6222.8.2014 dla instalacji do produkcji szkła opakowaniowego zlokalizowanej w Gostyniu przy ul. Starogostyńskiej 9 - w części dotyczącej zainstalowania i uruchomienia dogrzewu elektrycznego do pieców wannowych, zwiększenia wydajności obu wanien szklarskich oraz zmiany identyfikowania / określania tej wydajności.

Orzekam

- **Zmienić** dotychczasowe pozwolenie zintegrowane z dnia 13.12.2005r. znak: OR.MK.7644-1/04 ze zmianami (decyzja z dnia 05.10.2007r. znak: OR.GW.7644-1/07, decyzja z dnia 20.02.2009 znak: OR.76440-3/08, decyzja z dnia 29.04.2009 znak: OR.76440-2/09, decyzja z dnia 29.09.2010 znak: OR.76440-1/10, decyzja z dnia 13.09.2012 znak: OR.6222.3.2012 , z dnia 19.11.2014 znak: OR.6222.7.2014 oraz decyzja z dnia 20.03.2015 znak: OR.6222.8.2014, wydane przez Starostę Gostyńskiego dla instalacji do produkcji szkła opakowaniowego, zlokalizowanej w Gostyniu przy ul. Starogostyńskiej 9 w następujący sposób:

1. Dotychczasowy punkt I.1. dotyczący Opisu instalacji , rodzaju instalacji otrzymuje nowe brzmienie:

I.1. Opis instalacji

W skład instalacji do produkcji szkła opakowaniowego wchodzi:

- **składy i magazyny** surowców wraz z urządzeniami rozładowniczymi,

Powiat
Gostyński

Sprawę prowadzi:

Honorata Perdon - inspektor

Wydział Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa, ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń, pok.nr 31
tel. 65 575 25 46, e-mail: or@powiat.gostyn.pl

- **zestawiarnia surowców** składająca się z dwóch ciągów produkcyjnych do zestawiania mieszanki surowcowej do wytopu szkła wraz z dwoma liniami transportu surowców,
- **topienie szkła** – odbywające się w wannie szklarskiej **nr 1** (poprzeczno płomiennej) o wydajnościach:
 - 150 Mg/dobę opalanej paliwem gazowym,
 - 170 Mg/dobę opalanej paliwem gazowym z dogrzewem elektrycznym,
 - 175 Mg/dobę w specjalnych warunkach przy zawartości stłuczki w zestawie wyższej niż 72%, opalanej paliwem gazowym z dogrzewem elektrycznym

oraz w wannie szklarskiej **nr 3** (U-płomiennej) o wydajnościach:

- 350 Mg/dobę opalanej paliwem gazowym,
- 400 Mg/dobę opalanej paliwem gazowym z dogrzewem elektrycznym,
- 415 Mg/dobę w specjalnych warunkach przy zawartości stłuczki w zestawie wyższej niż 72%, opalanej paliwem gazowym z dogrzewem elektrycznym,
- **formowanie** - formowanie produktu finalnego w automatach formujących połączone z „cynowaniem”, które zwiększa wytrzymałość termiczną i mechaniczną opakowań szklanych na zarysowania. Kolejnym etapem jest tzw. „odprężanie”, które obniża napięcie powierzchniowe szkła, przez co zwiększa się odporność mechaniczną.
- **sortowanie i pakowanie wyrobów gotowych** – kontrola jakości opakowań szklanych jest związana ze sprawdzeniem ich wytrzymałości termicznej, mechanicznej oraz wyglądu, pakowanie odbywa się automatycznie w tzw. paletyzatorach.
Produkty ustawione na paletach drewnianych w stosy są pakowane w folie termokurczliwą, stanowiącą zewnętrzne opakowanie.
- **magazynowanie i ekspedycja wyrobów gotowych** - wyroby gotowe kierowane są do magazynu pośredniego i dalej do magazynów wyrobów gotowych (zadaszonych i niezadaszonych); ekspedycja odbywa się za pomocą transportu samochodowego.

Rodzaj instalacji

Instalacjami objętymi pozwoleniem zintegrowanym są:

1.1.1. Instalacja do produkcji szkła opakowaniowego o zdolnościach produkcyjnych:

- nominalnej 500 Mg/dobę - piece wannowe opalane paliwem gazowym,



Sprawę prowadzi:

Honorata Perdon - inspektor

Wydział Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa, ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń, pok.nr 31
tel. 65 575 25 46, e-mail: or@powiat.gostyn.pl

- nominalnej 570 Mg/dobę - piece opalane paliwem gazowym z dogrzewem elektrycznym,
- maksymalnej 590 Mg/dobę - w specjalnych warunkach przy zawartości stłuczki w zestawie wyższej niż 72%, piece opalane paliwem gazowym z dogrzewem elektrycznym,

podlegająca pozwoleniu zintegrowanemu składa się ze stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie. Działy technologiczne wyposażone są w urządzenia znajdujące się na terenie jednego zakładu, do którego tytułem prawnym dysponuje Ardagh Glass S.A. Instalacja jest eksploatowana w systemie ciągłym - 365 dni w roku.

I.1.2. Instalacja do spawania – stanowiska napawania form w dwóch halach (warsztat produkcji form – E-8a i 8b) oraz (warsztat regeneracji form – E-8c i 8d) – podlegające pozwoleniu na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

2. Dotychczasowy punkt I.2. Opis procesu technologicznego produkcji opakowań szklanych otrzymuje nowe brzmienie:

I.2. Produkcja szkła opakowaniowego.

Produkcja szkła w instalacji Ardagh Glass S.A. oparta jest na wytopie masy szklanej w wannach szklarskich (piecach do topienia).

Instalacja służy do produkcji szkła opakowaniowego. Podstawowymi etapami produkcji w procesie produkcji szkła są: magazynowanie i składowanie surowców, zestawianie mieszanki surowcowej, topienie szkła w wannowych piecach szklarskich, formowanie produktu finalnego w automatach formujących, odprężanie gotowych wyrobów, uszlachetnianie, sortowanie i pakowanie wyrobów gotowych szklanych oraz magazynowanie i ekspedycja wyrobów gotowych.

Surowcami do sporządzania zestawu szklarskiego są:

- **surowce podstawowe** służące do produkcji szkła o określonym składzie chemicznym i właściwościach,
- **surowce pomocnicze** upraszczające i przyspieszające wytop masy szklanej, wywierają pożądany wpływ na warunki topienia,
- **surowce dodatkowe** wprowadzane w celu zmęcenia lub zabarwienia szkła.

W wannach szklarskich topiony jest zastaw surowców przygotowany pod względem wagowym i jakościowym zestawionym (przygotowanym) w zestawiaalni. Prawdłowo przygotowane składniki mieszanki surowców gwarantują właściwą produkcję szkła opakowaniowego. Skład zestawu w odpowiednich proporcjach to:

- węglan sodu,
- mączka wapienna,
- dolomit,
- piasek,
- koksik,
- siarczek,
- selenian baru,
- nefelin,
- stłuczka szklana,
- calumite.

Surowce o odpowiednim gatunku, składzie chemicznym i granulacji (piasek szklarski, soda, wapień i inne o małym udziale) są odważane zgodnie z ustaloną recepturą i wymieszane jako „zestaw surowcowy”. Surowce są zsypywane z silosów na wagi pomiarowe, gdzie następuje naważenie ich właściwych ilości w wymaganych proporcjach. Po zważeniu transportowane są do mieszarki za pomocą przenośnika taśmowego, skąd wymieszany zestaw szklarski transportowany jest do wanien szklarskich, gdzie w wysokich temperaturach (ok. 1550°C) następuje jego topienie, klarowanie i ujednokornianie masy szklanej. Proces poprzedzony jest podgrzewaniem zestawu szklarskiego, gdzie następuje usunięcie wilgoci zawartej w surowcach (wody z uwodnienia krystalicznego).

Mieszanka surowców jest zsypywana do pieca z taką częstotliwością i w takiej ilości, by poziom masy w piecu utrzymywał się na stałej wysokości (zasyp ciągły dokonywany mechanicznie). Przepływ umieszczony w ścianie rozdzielczej umożliwia przemieszczanie się jednorodnej i wyklarowanej masy z części topienia do części z masą szklaną. W tej pierwszej temperatura wynosi ok. 1550°C, a w tej drugiej ok. 1200°C.

Masa szklana z części wyrobowej kierowana jest do głowicy zasilacza. Prędkość czerpania masy jest stała i dostosowana do wydajności automatu formującego (wydobycie). W Ardagh Glass S.A. Zakład Gostyń funkcjonują dwa piece wannowe, jeden poprzeczno płomienny (stary), a drugi U-płomienny opalane gazem ziemnym z grupy L_E (dawniej GZ-50) o wydajnościach jednostkowych:

- wanna szklarska nr 1 (poprzeczno-płomienna):

- 150 Mg/dobę opalana paliwem gazowym,
- 170 Mg/dobę opalana paliwem gazowym z dogrzewem elektrycznym,
- 175 Mg/dobę w specjalnych warunkach przy zawartości stłuczki w zestawie wyższej niż 72%, opalana paliwem gazowym z dogrzewem elektrycznym

- wanna szklarska nr 3 (U-płomienna):

- 350 Mg/dobę opalana paliwem gazowym,
- 400 Mg/dobę opalana paliwem gazowym z dogrzewem elektrycznym,
- 415 Mg/dobę w specjalnych warunkach przy zawartości stłuczki w zestawie wyższej niż 72%, opalana paliwem gazowym z dogrzewem elektrycznym.

Dostarczanie energii ze spalania gazu jest wspomagane układem 8 elektrod podgrzewu elektrycznego, każda o mocy maksymalnej 0,15 MW. Łączna moc elektrod w każdej wannie wynosi 1,2 MW. Masa szklana jest ogrzewana bezpośrednio przez elektrody, do których doprowadzony jest silny prąd elektryczny. Regulacja temperatury polega na regulacji natężenia dostarczanego prądu elektrycznego w zależności od wymaganych warunków topienia.

Topienie szkła w obu wannach przebiega wg tej samej technologii.

Konstrukcja wanny U-płomiennej różni się od poprzeczno-płomiennej głównie lokalizacją komór regeneracyjnych, w których odbywa się odzyskiwanie energii. W wannie U-płomiennej komory znajdują się bezpośrednio za piecem, a w piecach poprzeczno-płomiennych obok pieca. Spaliny przechodzą pionowo w dół przez komorę regeneracyjną. Układ charakteryzuje się podwyższoną sprawnością w stosunku do wanny poprzeczno-płomiennej.

Po wyjściu z komory regeneratora spaliny przechodzą przez krótki kanał, w którym jest zainstalowany system rewersyjny. Następnie gazy z obu wanien poprzez elektrofiltr, w którym następuje redukcja SO_2 , pyłu, oczyszczenie, odpylenie odprowadzane są wentylatorami wyciągowymi do komina stalowego.

Masa szklana przepływa z pieca do kanałów zasilaczy kroplowych, w których następuje formowanie i odcinanie płynnego szkła o określonej masie i kształcie w postaci tzw. Kropli, podawanej najpierw do przedformy a następnie do właściwej formy w maszynie formującej. Następnie opakowania szklane ulegają odprężeniu w specjalnym piecu tunelowym.

Kontroli międzyoperacyjnej podlegają wszystkie fazy procesu produkcyjnego. Na końcu linii produkcyjnej wyroby poddawane są 100% kontroli, tzn. obejmującej wszystkie butelki czy słoje. Oprócz kontroli w linii produkcyjnej prowadzi się laboratoryjną, wrywkową kontrolę statystyczną tych parametrów jakościowych, które nie wchodzą w zakres kontroli automatycznej lub wymagających dodatkowego sprawdzenia.

Pakowanie odbywa się automatycznie w tzw. paletyzatorach. Produkty ustawiane są warstwami oddzielonymi przekładkami kartonowymi lub z tworzywa sztucznego na drewniane palety. Następnie gotowe stosy pakowane są w folię termokurczliwą, która stanowi zewnętrzne opakowanie.

Wyroby gotowe kierowane są do magazynu pośredniego i dalej do magazynów wyrobów gotowych



Sprawę prowadzi:

Honorata Perdon - inspektor

Wydział Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa, ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń, pok.nr 31

tel. 65 575 25 46, e-mail: or@powiat.gostyn.pl

(zadaszonych i niezadaszonych). Ekspedycja odbywa się głównie za pomocą transportu samochodowego.

Energię ciepłą na potrzeby procesu technologicznego uzyskuje się ze spalania gazu ziemnego z grupy E (dawniej GZ-50) oraz do dogrzewu wykorzystuje się energię elektryczną.

Instalacja typu IPPC w Ardagh Glass S.A. oddziałuje na środowisko poprzez:

- emisję substancji do powietrza,
- emisję hałasu,
- generowanie odpadów - różnego rodzaju odpady związane z eksploatacją instalacji, zarówno odpady niebezpieczne jak i inne niż niebezpieczne,
- pobór wody podziemnej - woda, pobierana z dwóch studni głębinowych znajdujących się na terenie zakładu, zużywana jest do celów technologicznych, w tym do układów chłodzenia oraz do celów bytowych,
- zrzut ścieków - ścieków przemysłowych, bytowych, wód opadowych i roztopowych do zewnętrznej kanalizacji oraz części wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu do ziemi.

3. Dotychczasowy punkt 1.4. Parametry produkcyjne instalacji otrzymuje nowe brzmienie:

1.4. Parametry produkcyjne instalacji

Wytop masy szklanej odbywa się w dwóch szklarskich piecach wannowych (nr 1 i nr 3) o zdolnościach produkcyjnych wytopu odpowiednio:

piec szklarski nr 1

- 150 Mg/dobę opalanej paliwem gazowym,
- 170 Mg/dobę opalanej paliwem gazowym z dogrzewem elektrycznym,
- 175 Mg/dobę w specjalnych warunkach przy zawartości stłuczki w zestawie wyższej niż 72%, opalanej paliwem gazowym z dogrzewem elektrycznym.

piec szklarski nr 3:

- 350 Mg/dobę opalana paliwem gazowym,
- 400 Mg/dobę opalana paliwem gazowym z dogrzewem elektrycznym,
- 415 Mg/dobę w specjalnych warunkach przy zawartości stłuczki w zestawie wyższej niż 72%, opalana paliwem gazowym z dogrzewem elektrycznym.

Wszystkie obiekty i urządzenia technologiczne, jeżeli tego wymaga ich funkcjonowanie, wyposażone są w odpowiednie instalacje:

- wodno-kanalizacyjne,
- sprężonego powietrza,

- elektryczne,
- alarmowe,
- aparaturę kontrolno-pomiarową (AKP).

W instalacji do produkcji szkła opakowaniowego produkowane są produkty:

- słoje i butelki ze szkła sodowo-wapniowego do produktów spożywczych o pojemnościach od 120 do 4250 ml,
- słoje ze szkła bezbarwnego o przekrojach kołowym i owalnym, z kołnierzem do zamknięcia typu „Twist-Off” jako opakowania wg normy PN-77/0-79001,
- butelki ze szkła bezbarwnego, z główką do zamknięcia nasadzanego lub zaciskanego na obrzeżu lub do zamykania korkiem jako opakowania wg normy PN-77/0-79001 o pojemnościach 115 do 1000 ml.

Podstawowy skład chemiczny szkła do opakowań szklanych:

Lp.	Składnik (tlenek)	zawartość [%]
1.	SiO ₂	73,0 ± 0,6
2.	Na ₂ O	12,1 ± 0,4
3.	MgO	1,8 ± 0,4
4.	Al ₂ O ₃	1,3 ± 0,2
5.	K ₂ O	0,35 ± 0,05
6.	CaO	11,1 ± 0,3
7.	Cr ₂ O ₃	0,003 ± 0,002
8.	Fe ₂ O ₃	0,08 ± 0,03
9.	SO ₃	0,12 ± 0,1

Skład ilościowy zestawu szklarskiego jest ustalany w zależności od wymaganego składu chemicznego szkła oraz składu jakościowego surowców szklarskich.

4. Dotychczasowy punkt 1.5. otrzymuje nowe brzmienie:

1.5. Rodzaj i ilość wykorzystywanych w ciągu roku materiałów, surowców i paliw

1.5.1.

Lp.	Nazwa surowca	Ilość [Mg/rok]
1	węglan sodu	21 360
2	mączka wapienna	14 750

3	calumite/dolomit	5 760/7 900
4	piasek	71 900
5	koksik	24,5
6	stłuczka szklana z odzysku zewnętrznego	141 500
7	sulfat	825
8	selenian baru lub cynku	5,1
9	nefelin	6 550
10	tlenek ceru	25,5
11	środki uszlachetniania powierzchni	15,0
12	wodorotlenek wapniowy (sorbacal)	12 500

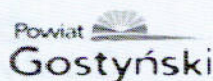
1.5.2.

Lp.	Paliwa	Jednostka	Ilość
1	gaz	[1000m ³ /rok]	37 265
2	energia elektryczna	[MWh/rok]	39 320
3	woda	[m ³ /rok]	148 920

W pozostałej części decyzję 13.12.2005r. znak: OR.MK.7644-1/04 ze zmianami (decyzja z dnia 05.10.2007r. znak: OR.GW.7644-1/07, decyzja z dnia 20.02.2009 znak: OR.76440-3/08, decyzja z dnia 29.04.2009 znak: OR.76440-2/09, decyzja z dnia 29.09.2010 znak: OR.76440-1/10, decyzja z dnia 13.09.2012 znak: OR.6222.3.2012 , z dnia 19.11.2014 znak: OR.6222.7.2014 oraz decyzja z dnia 20.03.2015 znak: OR.6222.8.2014) dla instalacji do produkcji szkła opakowaniowego zlokalizowanej w Gostyniu przy ul. Starogostyńskiej 9 **pozostawia się bez zmian.**

Uzasadnienie

Pełnomocnik Pan Piotr Szyszka, działający w imieniu Ardagh Glass S.A., ul. Starogostyńska 9, 63-800 Gostyń w dniu 09 marca 2017r. wystąpił z wnioskiem w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego z dnia 13.12.2005r. znak: OR.MK.7644-1/04 ze zmianami (decyzja z dnia 05.10.2007r. znak: OR.GW.7644-1/07, decyzja z dnia 20.02.2009 znak: OR.76440-3/08, decyzja z dnia 29.04.2009 znak: OR.76440-2/09, decyzja z dnia 29.09.2010 znak: OR.76440-1/10, decyzja z dnia 13.09.2012 znak: OR.6222.3.2012 , z dnia 19.11.2014 znak: OR.6222.7.2014 oraz decyzja z dnia 20.03.2015 znak: OR.6222.8.2014) dla instalacji do produkcji szkła opakowaniowego zlokalizowanej w Gostyniu przy ul. Starogostyńskiej 9.



Sprawę prowadzi:

Honorata Perdon - inspektor

Wydział Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa, ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń, pok.nr 31
tel. 65 575 25 46, e-mail: or@powiat.gostyn.pl

Zmiana pozwolenia zintegrowanego jest konsekwencją zainstalowania i uruchomienia dogrzewu elektrycznego pieców wannowych co spowodowało wzrost wydajności obu zainstalowanych wanień szklarskich jak i zmianę określania tej wydajności.

Piec wannowy nr 3 uruchomiony w roku 2015 jest nowym piecem, w którym planowane było zainstalowanie dogrzewu elektrycznego jako dodatkowe (okresowe) źródło ciepła poprawiające technologię topienia oraz pozwalające w sposób okresowy zwiększyć wydobyć szkła czyli wydajność wanny. Piec wybudowano z punktami przygotowanymi do zainstalowania elektrod, bez ich montażu. Przy ostatniej zmianie pozwolenia zintegrowanego nie było wiadomo jakiej mocy elektrody zostaną zainstalowane. Piec wannowy nr 1 jest piecem, w którym elektrody zainstalowane są od ostatniego remontu, jednak wydajność pieca wannowego z dogrzewem nigdy nie przekroczyła wydajności nominalnej przy opalaniu gazem ziemnym tj. 150Mg/dobę.

Dogrzew elektryczny jest techniką często stosowaną przy produkcji szkła opakowaniowego oraz barwnego. Posiada wiele zalet, które pozwalają na szybkie, okresowe podniesienie wydajności związane z popytem, bez konieczności wprowadzania dużych zmian w ustawieniach palników, co prowadzi tylko do niewielkich zmian temperatury sklepienia pieca. Niepożądane jest też prowadzenie procesu w wysokiej temperaturze, co wpływa na zniszczenie powierzchni ogniotrwałych lub niekontrolowany wzrost emisji NO_x , pozwala na miejscową regulację procesu topienia w ciągu pieca wannowego poprzez wprowadzenie dodatkowej ilości ciepła poniżej warstwy zestawu, kiedy pojawia się problem wolnego topienia, ułatwia proces klarowania szkła, poprzez podwyższenie temperatury szkła, co zmniejsza jego gęstość. Mniejsza gęstość ułatwia opadanie zanieczyszczeń mechanicznych i odgazowanie masy szkła.

Przez zwiększanie, zmniejszanie lub zmiany kierunku przepływu szkła w masie, powoduje ruch konwekcyjny w jej masie, pozwala kontrolować temperaturę w przepuszczeniu w małym przedziale wartości. Czas reakcji na zmianę temperatury z dogrzewu elektrycznego jest dużo krótszy od reakcji na zmiany ze spalania gazu. Zastosowanie dogrzewu elektrycznego nie zmienia żadnych z pozostałych warunków pozwolenia oprócz wydajności i sposobu jej określania. Nie wpływa na zmianę emisji zanieczyszczeń, poziomu emitowanego hałasu, ilości wytwarzanych odpadów oraz na zmianę pozostałych oddziaływań. Ponadto zgodnie z żądaniem strony uzupełniono tabelę surowców o stosowany do odsiarczania spalin wodorotlenek wapniowy (Sorbakal), stanowiący środek, który wprowadzany jest do spalin w instalacji DeSO_x przed elektrofiltrem w postaci suchej (wtryskiwany).

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego w ww. zakresie przedłożony Staroście Gostyńskiemu w dniu 09.03.2017r. spełnił wymagania, określone art.184, art. 214 ust. 4 cyt. na wstępie ustawy Prawo ochrony środowiska. Uwzględniając powyższe Starosta Gostyński zawiadomieniem z dnia 14 marca 2017r. znak: OR.6222.2.2017r. wszczął postępowanie



Sprawę prowadzi:

Honorata Perdon - inspektor

Wydział Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa, ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń, pok.nr 31
tel. 65 575 25 46, e-mail: or@powiat.gostyn.pl

administracyjne w sprawie zmiany warunków pozwolenia zawiadamiając Strony postępowania. W związku z wymogami art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska – zapis wniosku w zakresie zmiany pozwolenia zintegrowanego ze zmianami w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych przekazano ministrowi właściwemu do spraw ochrony środowiska. Przedstawione we wniosku zmiany nie stanowią istotnej zmiany w rozumieniu definicji, określonej art.3 ust.7 i art.214 ust.3 ustawy Prawo ochrony środowiska, tym samym nie znajduje zastosowania przepis art. 210 ust.1, ust.3 i ust.3a. oraz art. 218 ustawy P.o.ś. i przepis art. 33 ust. 1 pkt 2, pkt 3, pkt 4, pkt 5, pkt 6, pkt 7 i pkt 8 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 (tj.Dz. U. z 2016r. poz. 353 ze zmianami.).

Starosta Gostyński przed wydaniem decyzji zawiadomił strony postępowania administracyjnego o możliwości wypowiedzenia się odpowiednio w terminie co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w sprawie postępowania administracyjnego dotyczącego zmiany pozwolenia zintegrowanego. Nie wniesiono uwag stąd zgodnie z przepisami art. 214 ust. 5 ustawy P.o.ś. dokonano zmian w punktach I.1., I.2., I.4., i I.5. a dokonując wnikliwej analizy informacji podanych we wniosku stwierdzono, że zmiany spełniają wymagania w zakresie ochrony powietrza.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.



z up. STAROSTY
Naczelnik Wydziału Ochrony Środowiska,
Rolnictwa i Leśnictwa
Andrzej Szumski

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Lesznie za pośrednictwem Starosty Gostyńskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Otrzymują:

za zwrotnym dowodem doręczenia:

1. Pan Piotr Szyszka Latalice 32, 62-010 Pobiedziska
Pełnomocnik Ardagh Glass S.A., ul. Starogostyńska 9, 63-800 Gostyń
2. Zakład Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gostyniu, ul. Nad Kanią 77, 63-800 Gostyń
3. Pani Grażyna Husak – Górna
Pełnomocnik Prezesa Krajowego Zarządu Gospodarki Wodnej
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu, ul. Chlebowa 4/8, 61-003 Poznań
4. a/a

Stwierdzam, że niniejsza
decyzja jest ostateczna,
zgodnie z art. 16 § Kpa

Gostyń, dnia 25.04.2017
(decyzja stała się ostateczna
z dniem 24.04.2017) Perdon

Powiat
Gostyński

Sprawę prowadzi:

Honorata Perdon - inspektor

Wydział Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa, ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń, pok.nr 31
tel. 65 575 25 46, e-mail: or@powiat.gostyn.pl

Do wiadomości:

1. Burmistrz Gostynia
Rynek 2, 63-800 Gostyń
2. Marszałek Województwa Wielkopolskiego
Al. Niepodległości 34
61-714 Poznań

