

Gostyń, dnia 15 lipca 2024 roku

OR.6222.4.2024

## **DECYZJA**

Na podstawie art.181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4 i ust. 7, art. 203 ust. 3 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2024 r. poz. 54 ze zm.), oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. 2024 r. poz. 572) – po rozpatrzeniu wniosku przedsiębiorstwa Ardagh Glass Poland Sp. z o.o. ul. Starogostyńska 9, 63-800 Gostyń, reprezentowanego przez pełnomocnika – Piotra Szyszkę

## **ORZEKAM**

- I. Zmienić** decyzję Starosty Gostyńskiego znak: OR.6222.9.2022 z dnia 20.02.2023 r. (pkt A.), udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu szkła na dobę, zlokalizowanej w Gostyniu przy ul. Starogostyńskiej 9, w następującym zakresie:

1. Pkt. A.I. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

- I. Rodzaj instalacji, charakterystyka technologii oraz oznaczenie prowadzącego instalację.**

## 1. Rodzaj instalacji oraz oznaczenie prowadzącego instalację

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji *	Parametr instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
Instalacja do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę zlokalizowana przy ul. Starogostyńskiej 9, 63-800 Gostyń	ust. 3 pkt 3	440,00 ton wytopu na dobę	Ardagh Glass Poland Sp. z o.o. ul. Starogostyńska 9 63-800 Gostyń  <b>NIP: 7640001325</b> <b>REGON: 570178794</b>

\* wg 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)

### 1.1. Opis instalacji

1.1.1. W skład instalacji do produkcji szkła opakowaniowego wchodzi:

- a) składy i magazyny surowców wraz z urządzeniami rozładowniczymi,
- b) zestawiarnia surowców składająca się z dwóch ciągów produkcyjnych do zestawiania mieszanki surowcowej do wytopu szkła wraz z dwoma liniami transportu surowców,
- c) topienie szkła prowadzone jest w piecu wannowym nr 3 (U-płomiennym) o wydajności maksymalnej 440 Mg/dobę; instalacja eksploatowana jest w systemie ciągłym - 365 dni w roku,
- d) formowanie - formowanie produktu finalnego w automatach formujących połączone z „cynowaniem”, które zwiększa wytrzymałość termiczną i mechaniczną opakowań szklanych na zarysowania; a następnie tzw. „odprężanie”, które obniża napięcie powierzchniowe szkła, w celu zwiększenia odporności mechanicznej,
- e) sortowanie i pakowanie wyrobów gotowych,
- f) dekorowanie opakowań szklanych,

g) magazynowanie i ekspedycja wyrobów gotowych.

1.1.2. Pozwoleniem zintegrowanym, zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, na wniosek prowadzącego instalację, objęta została również instalacja niewymagająca pozwolenia zintegrowanego, położone na terenie tego samego zakładu tj. instalacja do spawania – 2 stanowiska spawalnicze w warsztacie produkcji form oraz 2 stanowiska spawalnicze w warsztacie regeneracji form.

## **1.2. Charakterystyka stosowanej technologii**

1.2.1. Ardagh Glass Poland Sp. z o.o. Zakład w Gostyniu jest producentem szkła opakowaniowego ze szkła sodowo-wapniowego (słoje i butelki) bezbarwnego, do produktów spożywczych i napoi. Paleta produkowanych wyrobów może być rozszerzana w zależności od wymagań rynkowych i innych.

1.2.2. Podstawowymi etapami w procesie produkcji szkła są: magazynowanie i składowanie surowców, zestawianie mieszanki surowcowej, topienie szkła w piecu wannowym, szklarskim, formowanie produktu finalnego w automatach formujących, odprężanie gotowych wyrobów, uszlachetnianie, sortowanie i pakowanie wyrobów gotowych szklanych, dekorowanie powierzchni szkła oraz magazynowanie i ekspedycja wyrobów gotowych.

1.2.3. 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 zmącenia lub zabarwienia szkła.

1.2.4. Na terenie zakładu eksploatowany jest jeden piec wannowy nr 3, U-płomienny opalany gazem ziemnym z grupy L<sub>E</sub> (dawniej GZ-50). W wannie szklarskiej topiony jest zastaw surowców przygotowany pod względem wagowym i jakościowym zestawionym (przygotowanym) w zestawiaśni. Prawdłowo

## Starosta Gostyński

ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń  
tel. 65 575 25 13, 65 575 25 53, fax 65 572 31 46  
[www.powiat.gostyn.pl](http://www.powiat.gostyn.pl)

przygotowane składniki mieszanki surowców gwarantują właściwą produkcję szkła opakowaniowego. Skład zestawu w odpowiednich proporcjach wchodzi: węglan sodu, mączka wapienna, dolomit, piasek, siarczek cynku, nefelin, stłuczka szklana, calumite, tlenek kobaltu. 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 ze stłuczką szklaną 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 pieca wannowego nr 3 poprzez podgrzewacz zestawu, w którym następuje jego podgrzanie. Mieszanka surowców wprowadzana jest w górnej części wymiennika, natomiast gorące spaliny z pieca wannowego u dołu wymiennika. Zestaw opada w rozbudowanej przestrzeni wymiennika, a przepływające spaliny oddają ciepło do surowca, podgrzewając go do temp. ok. 250°C. W wyniku podgrzania usuwana jest wilgoć z surowca łącznie z wodą z uwodnienia krystalicznego.

### 1.2.5. Podstawowy skład chemiczny szkła do opakowań szklanych:

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

## **Starosta Gostyński**

ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń  
tel. 65 575 25 13, 65 575 25 53, fax 65 572 31 46  
[www.powiat.gostyn.pl](http://www.powiat.gostyn.pl)

---

1.2.6. 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 rozdzielowej umożliwia przemieszczanie się jednorodnej i wyklarowanej masy z części topienia do części z masą szklaną. W tej pierwszej temperatura wynosi ok.1600°C, a w drugiej ok.1200°C.

1.2.7. Masa szklana z części wyrobowej kierowana jest do głowicy zasilacza. Prędkość czerpania masy jest stała i dostosowana do wydajności automatu formującego (wydobycie).

1.2.8. Dostarczanie energii ze spalania gazu jest wspomagane układem 8 elektrod podgrzewu elektrycznego, każda o mocy maksymalnej 0,15 MW. Łączna moc elektrod w 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.

1.2.9. Piec wannowy posiada urządzenia odzysku energii cieplnej. Pierwszym z nich jest tzw. regenerator, składający się z dwóch komór, przez które przepływają spaliny. Kanały z dwóch komór regeneratora za systemem rewersji łączą się w jeden, główny kanał spalin prowadzący poprzez układ podgrzewania zestawu (drugi odzysk ciepła) do komina. Regeneratory działają w sposób okresowy. Gdy jeden się nagrzewa (akumuluje energię cieplną) ze spalin, drugi jest studzony (oddaje wcześniej zakumulowane ciepło) do świeżego powietrza, które kierowane jest jako powietrze o temp. ok.700°C do spalania gazu w palnikach pieca. Następnie gazy z wanny poprzez elektrofiltr z funkcją odsiarczania, w którym następuje redukcja SO<sub>2</sub>, pyłu, oczyszczenie, odpylenie odprowadzane są wentylatorami wyciągowymi do komina stalowego.

1.2.10. 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.

1.2.11. Kontroli międzyoperacyjnej podlegają wszystkie fazy procesu produkcyjnego. Na końcu linii produkcyjnej wyroby poddawane są 100% kontroli, tzn. obejmującej wszystkie butelki czy słoje. Kontrola jakości opakowań szklanych jest związana ze sprawdzeniem ich wytrzymałości termicznej, mechanicznej oraz wyglądu. Oprócz kontroli w linii produkcyjnej prowadzi się laboratoryjną, wrywkową kontrolę statystyczną tych parametrów jakościowych, które nie wchodzi w zakres kontroli automatycznej lub wymagających dodatkowego sprawdzenia.

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

1.2.13. Na część opakowań może być nadrukowywany dekor (rysunek/obraz) metodą sitodruku z farbami ceramicznymi. Opakowania do zdobienia kierowane są z magazynów. Przed właściwym procesem zdobienia są rozpakowywane, a następnie podgrzewane do temperatury pokojowej.

Drukowanie dekoru na powierzchni szkła metodą sitodruku z farbami ceramicznymi. Po nałożeniu dekoru opakowania są wypalane w odprężarkach w celu jego utrwalenia, a następnie schłodzone. Schłodzone opakowania szklane są powtórnie pakowane w automatycznych paletyzatorach.

### **1.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.**

Lp.	Rodzaj energii, materiałów, surowców i paliw	Jednostka	Wielkość zużycia
1.	energia elektryczna	[MWh/rok]	30 000
2.	gaz	[1000 m <sup>3</sup> /rok]	18 000
3.	woda	[m <sup>3</sup> /rok]	50 000
4.	węglan sodu	[Mg/rok]	10 000
5.	mączka wapienna	[Mg/rok]	14 000
6.	calumite/dolomit	[Mg/rok]	3 000
7.	piasek	[Mg/rok]	50 000
8.	stłuczka szklana z odzysku zewnętrznego	[Mg/rok]	115 000
9.	sulfat	[Mg/rok]	400
10.	selenin cynku	[Mg/rok]	5
11.	nefelin	[Mg/rok]	800
12.	środki uszlachetniania powierzchni	[Mg/rok]	15
13.	wodorotlenek wapniowy (sorbacal)	[Mg/rok]	550
14.	tlenek kobaltu	[Mg/rok]	1
15.	farby ceramiczne	[Mg/rok]	250

## **2. Pkt. A.II.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie**

### **1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza**

1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

- a) piec wannowy (wanna szklarska) U-płomienny nr 3 - produkty spalania gazu odprowadzane są do powietrza emitorem E-1A po uprzedniej redukcji w elektrofiltrze z funkcją odsiarczania  $DeSO_x$ , emitorem E -1A odprowadzany jest również HCL powstający podczas procesu cynowania,
- b) linia naważania nr 1 składników wsadu do pieca szklarskiego - pyły powstające w czasie ważenia odprowadzane są do powietrza emitorem E-3 po uprzedniej redukcji w filtrze workowym o skuteczności odpylania 99,8 %,

## Starosta Gostyński

ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń  
tel. 65 575 25 13, 65 575 25 53, fax 65 572 31 46  
[www.powiat.gostyn.pl](http://www.powiat.gostyn.pl)

- c) linia naważania nr 2 składników wsadu do pieca szklarskiego - pyły powstające w czasie ważenia odprowadzane są do powietrza emitorem E-4 po uprzedniej redukcji w filtrze workowym o skuteczności odpylania 99,8 %,
- d) transport sody – pyły powstające w czasie transportu odprowadzane są do powietrza emitorem E-5 po uprzedniej redukcji w 2 filtrach workowym o skuteczności odpylania 99,8 % każdy,
- e) transport surowca: dolomitu/calumitu, mączki wapiennej, nefelinu - pyły powstające w czasie transportu odprowadzane są do powietrza emitorem E-6 po uprzedniej redukcji w 3 filtrach workowym o skuteczności odpylania 99,8 % każdy,
- f) odprężarka przy linii dekorowania nr 1 - produkty spalania gazu odprowadzane są do powietrza emitorem E-7/1,
- g) odprężarka przy linii dekorowania nr 2 - produkty spalania gazu odprowadzane są do powietrza emitorem E-7/2,
- h) instalacja do spawania – 2 stanowiska w warsztacie produkcji form oraz 2 stanowiska w warsztacie regeneracji form - pyły i gazy odprowadzane są do powietrza emitorami E-8a i E8b (warsztat produkcji form) oraz E-8c i E-8d (warsztat regeneracji form).

### 1.2. Źródła i miejsca emisji, ich charakterystyka i warunki pracy

Lp.	Oznaczenie emitora (miejsca emisji)	Źródła emisji	Opis emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]
					Wysokość [m]	Średnica [m]	Temperatura gazów [K]	Prędkość gazów odlotowych [m/s]	
<b>Instalacja do produkcji szkła opakowaniowego</b>									
Wanna szklarska (piec do topienia)									
1.	E-1A	piec wannowy U-płomienny nr 3	Pionowy otwarty	elektrofiltr z funkcją odsiarczania DeSO <sub>x</sub>	50,00	1,5	645	10,76	8760
Zestawiarnia									



Lp.	Oznaczenie emitora (miejsca emisji)	Źródła emisji	Opis emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]
					Wysokość [m]	Średnica [m]	Temperatura gazów [K]	Prędkość gazów odlotowych [m/s]	
2.	E-3	linia naważania nr 1	Pionowy otwarty	filtr workowy sprawność 99,8 %	14,50	0,32	293	12,85	3635
3.	E-4	linia naważania nr 2	Pionowy otwarty	filtr workowy - sprawność 99,8 %	14,50	0,32	293	11,03	3635
4.	E-5	transport sody	Pionowy otwarty	dwa filtry workowe (oddzielnie dla każdego ciągu) - sprawność 99,8 %	14,50	0,27	293	30,60	2041
5.	E-6	transport surowca	Pionowy otwarty	trzy filtry workowe (oddzielnie dla każdego ciągu) - sprawność 99,8 %	14,50	0,32	293	26,66	4940
<b>Linie zdobienia szkła</b>									
6.	E-7/1	odprężarka linii nr 1	Pionowy otwarty	brak	12,0	0,8	358	11,46	8760
7.	E-7/2	odprężarka linii nr 2	Pionowy otwarty	brak	12,0	0,8	358	11,46	8760
<b>Instalacja do spawania (napawanie form)</b>									
8.	E-8a	stanowiska spawalnicze	Pionowy zadaszony	brak	4,50	0,1	298	0,00	2080
9.	E-8b	stanowiska spawalnicze	Pionowy zadaszony	brak	4,00	0,1	298	0,00	2080
10.	E-8c	stanowiska spawalnicze	Pionowy zadaszony	brak	6,00	0,25	298	0,00	2080
11.	E-8d	stanowiska spawalnicze	Pionowy zadaszony	brak	6,00	0,25	298	0,00	2080

### 1.3. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne

1.3.1. Rozruch i wyłączenie instalacji technologicznych nie wiąże się z podwyższoną emisją.

1.3.2. Praca pieca wannowego instalacji w okresie przeglądu serwisowego elektrofiltru z funkcją odsiarczania wiąże się z podwyższoną emisją pyłu i dwutlenku siarki. Maksymalny czas funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych tj. w trakcie przeglądu serwisowego elektrofiltru wynosi 72 h/rok. Spaliny z pieca w tym czasie kierowane są do emitora E-1A poprzez bypass elektrofiltru.

### 3. Pkt. A II.2.1.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie

#### 2.1.1. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacją do produkcji szkła opakowaniowego

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]	Stężenie max w mg/Nm <sup>3</sup> przy zawartości 8% obj. tlenu
Wanna szklarska (piec do topienia)					
1.	piec wannowy U-płomienny nr 3	E-1A	SO <sub>x</sub> wyrażone jako SO <sub>2</sub> NO <sub>x</sub> wyrażone jako NO <sub>2</sub> Pył HCl HF  Σ As, Co, Ni, Cd, Se, Cr <sub>VI</sub> , Sb, Pb, Cr <sub>III</sub> , Cu, Mn, V, Sn  Tlenek węgla CO	-	500 800 20 20 5 3 100
Zestawiarnia					
2.	Linia naważania nr 1	E-3	pył zawieszony PM 10	0,1170	-
3.	linia naważania nr 2	E-4	pył zawieszony PM 10	0,1260	-
4.	transport sody	E - 5	pył zawieszony PM 10	0,1810	-
5.	transport surowców	E - 6	pył zawieszony PM 10	0,2470	-
Linie zdobienia szkła					

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]	Stężenie max w mg/Nm <sup>3</sup> przy zawartości 8% obj. tlenu
6.	odprężarka linii nr 1	E-7/1	SO <sub>x</sub> wyrażone jako SO <sub>2</sub> NO <sub>x</sub> wyrażone jako NO <sub>2</sub> pył zawieszony PM 10 Tlenek węgla CO	0,0026 0,1872 0,0001 0,4680	
7.	odprężarka linii nr 2	E-7/2	SO <sub>x</sub> wyrażone jako SO <sub>2</sub> NO <sub>x</sub> wyrażone jako NO <sub>2</sub> pył zawieszony PM 10 Tlenek węgla CO	0,0026 0,1872 0,0001 0,4680	-

### 2.1.2. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z instalacji do produkcji szkła opakowaniowego

Lp.	Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
1.	SO <sub>x</sub> wyrażone jako SO <sub>2</sub>	131,4000
2.	NO <sub>x</sub> wyrażone jako NO <sub>2</sub>	210,2400
3.	Pył w tym <sup>1)</sup>	7,7289
	pył zawieszony PM10	7,7289
	pył zawieszony PM2,5	6,1831
4.	HCl	5,2560
5.	HF	1,3140
6.	Σ As, Co, Ni, Cd, Se, Cr <sub>VI</sub> , Sb, Pb, Cr <sub>III</sub> , Cu, Mn, V, Sn	0,7884
7.	Tlenek węgla CO	26,2800

<sup>1)</sup> Pył jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

### 4. Wykreśla się pkt A.II.2.2. z ww. decyzji

## 5. Pkt. A.II.5.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie

### II.5.3. Miejsca i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzajów magazynowanych odpadów wytwarzanych.

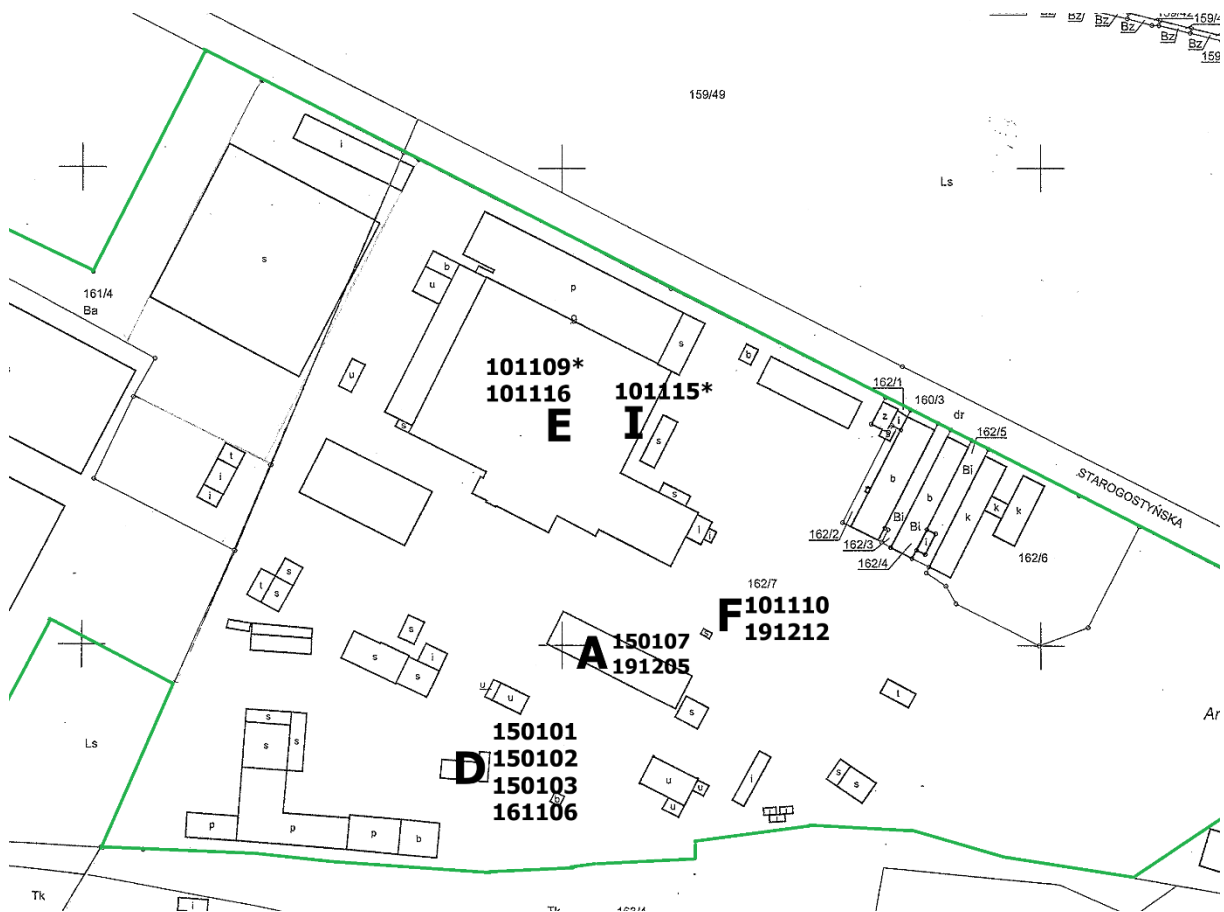
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	10 11 09*	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany w miejscu wytworzenia, na poziomie 0 pod wanną szklarską (E). Odpad magazynowany w beczkach stalowych 200l. Stąd odpad jest przekazywany bezpośrednio do zagospodarowania.
2.	10 11 15*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany w pomieszczeniu magazynowym zamkniętym, przy głównej hali produkcyjnej (I). Odpad magazynowany w kontenerze.
3.	10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09	Odpad magazynowany na terenie utwardzonego placu (F). Odpad magazynowany w pryzmie.
4.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	Odpad magazynowany na poziomie 0 pod wanną szklarską w pomieszczeniu zamkniętym (E). Odpad magazynowany w pojemnikach typ Big-Bag.

## Starosta Gostyński

ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń  
tel. 65 575 25 13, 65 575 25 53, fax 65 572 31 46  
[www.powiat.gostyn.pl](http://www.powiat.gostyn.pl)

5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Wiata z wyznaczonym boksem magazynowym (D). Odpad magazynowany luzem.
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Wiata z wyznaczonym boksem magazynowym (D). Odpad magazynowany luzem.
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	Wiata z wyznaczonym boksem magazynowym (D). Odpad magazynowany luzem.
8.	16 11 06	Okładziny piecove i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Teren z betonową posadzką obok wiaty (D). Odpad magazynowany w kontenerze.
9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Teren z betonową posadzką i jedną ścianą stalową (F). Odpad magazynowany w przyzmiu.

Plan sytuacyjny miejsc magazynowania odpadów do przetworzenia  
i wytworzonych:



Wszystkie ww. odpady należy gromadzić na terenie działki nr ewidencyjny 162/7, obręb 0001 Gostyń, do której Zakład posiada tytuł prawny oraz:

- przechowywać w celu zebrania przed transportem partii wysyłkowych o odpowiednich wielkościach, nie przekraczając terminów uzasadniających magazynowanie odpadów,
- umieszczać w odpowiednich opakowaniach (pojemnikach), boksach w wyznaczonych, wyraźnie oznaczonych częściach Zakładu,
- odpady niebezpieczne magazynować w opakowaniach lub pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiające przedostanie się odpadów do środowiska,
- zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich,

- zabezpieczyć przed zmieszaniem różnych rodzajów odpadów,
- zabezpieczyć przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko.

## **6. Pkt. A.III.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie**

### **III.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów**

Magazynowanie odpadów może odbywać się w miejscach oznaczonych na planie sytuacyjnym zamieszczonym w pkt. II.5.3. niniejszego pozwolenia w następujący sposób:

- odpady przewidywane do przetworzenia w procesach R13 i R5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Magazyn odpadów stłuczki (Pole A). Odpady magazynowane luzem, na utwardzonym podłożu.
2.	19 12 05	Szkło pochodzące z mechanicznej obróbki odpadów	Magazyn odpadów stłuczki (Pole A). Odpady magazynowane luzem, na utwardzonym podłożu.

- odpady powstające w wyniku przetwarzania w procesie R5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Boks magazynowy z betonową posadzką i jedną ścianą betonową (Pole F). Odpad magazynowany w pryzmie.

**7. Pkt. A.III.4. ww. decyzji otrzymuje brzmienie**

**III.4. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów**

**i maksymalna łączna masa wszystkich odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku**

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
15 01 07	Opakowania ze szkła	3 538	60 000
19 12 05	Szkło pochodzące z mechanicznej obróbki odpadów	3 538	80 000

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 3 538 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 140 000 Mg.

**8. Pkt. A.III.5. ww. decyzji otrzymuje brzmienie**

**III.5. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów oraz całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.**



Miejsca magazynowania odpadów	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w danym miejscu magazynowania [Mg]	Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]
Pole A	3 538	3 538

## 9. Wykreśla się pkt A.III.6. z ww. decyzji

### 10. Pkt. A.VII.1.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie

Zakres monitoringu procesów technologicznych jest określony w procedurach Systemu Zarządzania Jakością zgodnego z normą PN-EN ISO 9001, instrukcjach technologicznych, procesowych i aparaturowych, instrukcjach stanowiskowych, dokumentacji aparatury kontrolno-pomiarowej oraz dokumentacji techniczno-ruchowej.

Praca instalacji jest w sposób ciągły monitorowana za pomocą elektronicznego, automatycznego SYSTEMU ALARMOWANIA I ZABEZPIECZENIA WANNY SZKLARSKIEJ. Zadaniem systemu jest natychmiastowe informowanie o awariach, lokalizacja tych awarii, sprawne ich diagnozowanie (w pewnych przypadkach także usunięcie) i w efekcie końcowym maksymalne skrócenie postojów urządzeń.

Ponadto system kontroluje czas ich pracy i poprzez możliwość ustawiania optymalnych technicznie parametrów, usprawnia przeglądy, konserwacje i remonty oraz zapewnia energooszczędną gospodarkę mediami energetycznymi.

Systemem objęte są następujące grupy urządzeń: piec wannowy nr 3, kompresorownia nr 1, kompresorownia nr 2, kompresorownia nr 3, pompownia.

Ideą systemu jest kontrola w czasie rzeczywistym funkcjonowania urządzeń, wykrywanie niesprawności i wysyłanie komunikatów o alarmach do odpowiednich pracowników. Nie ustala się dodatkowego zakresu monitorowania procesów technologicznych.

**11. Punkt A.VIII ww. decyzji otrzymuje brzmienie**

**VIII. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach**

Prowadzący instalację zapewni warunki przeciwpożarowe określone w operacie z zakresu ochrony przeciwpożarowej dla Ardagh Glass Poland Sp. z o.o. ul. Starogostyńska 9, 63-800 Gostyń, opracowanym w marcu 2024 r., uzgodnionym przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Gostyniu postanowieniem z dnia 10 kwietnia 2024 r., znak: PZ.5268.6.2024.1, w szczególności poprzez:

- przestrzeganie magazynowania dopuszczalnych ilości odpadów palnych, tak by nie przekraczały dopuszczalnej gęstości obciążenia ogniowego,
- magazynowania odpadów palnych na wysokość nie większą niż 2 m,
- zachowania pomiędzy strefami pożarowymi z polami magazynowymi odpadów odległości nie mniejszych niż 8 m; poszczególne pola magazynowe winny mieć powierzchnię nie większą niż 500 m<sup>2</sup>.

**II.** Pozostałe warunki decyzji Starosty Gostyńskiego znak: OR.6222.9.2022 z dnia 20.02.2023 r. (pkt A.), udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu szkła na dobę, zlokalizowanej w Gostyniu przy ul. Starogostyńskiej 9, pozostają bez zmian.

**III.** Decyzja niniejsza jest integralnie związana z decyzją Starosty Gostyńskiego znak: OR.6222.9.2022 z dnia 20.02.2023 (pkt A.), udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu szkła na dobę, zlokalizowanej w Gostyniu przy ul. Starogostyńskiej 9.

## **UZASADNIENIE**

W dniu 26.04.2024 r. do Starosty Gostyńskiego wpłynął wniosek przedsiębiorstwa Ardagh Glass Poland Sp. z o.o. ul. Starogostyńska 9, 63-800 Gostyń, reprezentowanego przez pełnomocnika – Piotra Szyszka o zmianę decyzji Starosty Gostyńskiego znak: OR.6222.9.2022 z dnia 20.02.2023 r. udzielającej Ardagh Glass S.A., ul. Starogostyńskiej 9, 63-800 Gostyń, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu szkła na dobę, zlokalizowanej w Gostyniu przy ul. Starogostyńskiej 9. Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z zaliczenia jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionych w pkt 3 ppkt 3 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).

Na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest starosta, gdyż instalacja nim objęta nie należy do przedsięwzięć zlokalizowanych na terenach zamkniętych ustalonych przez Ministra Obrony Narodowej oraz takich, o których mowa w art. 378 ust. 2a wymienionej ustawy.

Zmiana przedmiotowej decyzji nie wiąże się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z czym nie było wymagane przeprowadzenie postępowania z udziałem społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie 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.

Podstawą wydania niniejszego pozwolenia jest opracowanie pt.: „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła opakowaniowego” opracowane przez przedsiębiorstwo EKOMIX Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowo Usługowe, Latalice 32, 62-010 Pobiedziska pod kierunkiem Piotra Szyszka. Prowadzący instalację przedłożył, łącznie z wnioskiem o zmianę pozwolenia dowód uiszczenia opłaty skarbowej.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy z Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Klimatu i Środowiska zapis ww. wniosku wraz z uzupełnieniem do wniosku w wersji elektronicznej.

Wobec faktu, iż przedmiotowe pozwolenie obejmuje wprowadzanie ścieków wód opadowych i roztopowych do ziemi, oraz pobór wód podziemnych przymiot Strony postępowania przysługuje również Państwowemu Gospodarstwu Wodnemu Wody Polskie, reprezentowanemu przez Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, pismem znak: OR.6222.4.2024 z dnia 22.05.2024 r. na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomiono Strony o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia dla ww. instalacji.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Prowadzącego instalację do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, wypełniając obowiązek wynikający z art. 10 § 1 Kodeks postępowania administracyjnego, pismem znak: OR.6222.4.2024 z dnia 19.06.2024 r. zawiadomiono Strony postępowania o zakończeniu postępowania

## **Starosta Gostyński**

ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń  
tel. 65 575 25 13, 65 575 25 53, fax 65 572 31 46  
[www.powiat.gostyn.pl](http://www.powiat.gostyn.pl)

---

wyjaśniającego oraz o możliwości wypowiedzenia się odnośnie materiałów i dowodów zgromadzonych w sprawie. Strony nie skorzystały z tego uprawnienia. W toku postępowania Strony były informowane o niezłaławieniu sprawy w ustawowym terminie oraz o przyczynie powyższego.

Wniosek dotyczy m. in. zmiany oznaczenia Prowadzącego instalację objętą ww. pozwoleniem zintegrowanym, wskutek przekształcenia formy prawnej prowadzonej działalności. Zgodnie z art. 189 ustawy Prawo ochrony środowiska podmiot, który staje się prowadzącym instalację lub jej oznaczonej części, przejmuje prawa i obowiązki wynikające z pozwoleń dotyczących tej instalacji lub jej oznaczonej części. Podmiot ten występuje niezwłocznie z wnioskiem o zmianę pozwoleń w zakresie oznaczenia prowadzącego instalację. Natomiast w myśl art. 193 ust. 5 ww. ustawy pozwolenie nie wygasa, jeżeli nastąpiło przejście praw i obowiązków, o którym mowa w art. 189 ustawy, albo przejście na podstawie innych przepisów, w szczególności przepisów tytułu IV ustawy z dnia 15 września 2000 r. – Kodeks spółek handlowych (Dz. U. z 2024, poz. 18).

Przenosząc powyższe na grunt rozpatrywanej sprawy należy stwierdzić, iż Wnioskodawca dysponuje tytułem prawnym do całości instalacji objętej ww. pozwoleniem zintegrowanym, wskutek przekształcenia dotychczasowego Prowadzącego instalację, stanowiącego spółkę aukcyjną w spółkę z ograniczoną odpowiedzialnością. Zgodnie bowiem z art. 553 § 1 i § 2 Kodeksu spółek handlowych spółce przekształconej przysługują wszystkie prawa i obowiązki spółki przekształcanej, a spółka przekształcona pozostaje podmiotem w szczególności zezwoleń, koncesji oraz ulg, które zostały przyznane spółce przed jej przekształceniem, chyba że ustawa lub decyzja o udzieleniu zezwolenia, koncesji albo ulgi stanowi inaczej. Przepisy ustawy Prawo ochrony środowiska nie zawierają żadnych odrębnych regulacji w omawianym zakresie, zatem Ardagh Glass Poland Sp. z o.o. przejęła prawa i obowiązki wynikające z przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego w drodze ww. sukcesji uniwersalnej.

Ponadto, zmiana pozwolenia zintegrowanego konieczna jest w związku z wyłączeniem z eksploatacji wanny szklarskiej - piec do wannowy nr 1, poprzeczнопłomienny o wydajności nominalnej 175,0 Mg/dobę. W związku z powyższym zmieniono zapisy dotyczące opisu instalacji i charakterystyki stosowanej technologii, rodzaju i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne oraz zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych.

Dodatkowo, w związku z wyłączeniem z eksploatacji pieca wannowego nr 1, którego emisja w zakresie emisji tlenków azotu objęta była w obowiązującym pozwoleniu odstępstwem od wielkości granicznych ogłoszonych w decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej z dnia 28.02.2012 ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych w odniesieniu do produkcji szkła Prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o wykreślenie z przedmiotowej decyzji zapisów dotyczących ww. odstępstwa.

Z zakresu ochrony powietrza dokonano zmiany pkt A.II.2.1.1. ww. decyzji, w związku z wnioskiem o wykreślenie z pozwolenia dopuszczalnej wielkości emisji z pieca wannowego nr 1, zaktualizowano dopuszczalną wielkość emisji substancji dla każdego miejsca emisji oraz wielkość emisji rocznej z instalacji do produkcji szkła opakowaniowego.

Mając na uwadze zmianę związaną z likwidacją pieca wannowego nr 1, w celach uporządkowania zapisów decyzji odnośnie miejsc emisji, ich charakterystyki i warunków pracy nadano nowe brzmienie punktowi A.II.1 ww. decyzji. W związku ze wskazaniem miejsc emisji w pkt A.II.1.1.1. wykreślono pkt A.II.2.2 z ww. decyzji.

## **Starosta Gostyński**

ul. Wrocławska 256, 63-800 Gostyń  
tel. 65 575 25 13, 65 575 25 53, fax 65 572 31 46  
[www.powiat.gostyn.pl](http://www.powiat.gostyn.pl)

---

Zgodnie z danymi przedstawionymi przez Prowadzącego instalację wyłączenie z eksploatacji pieca wannowego nr 1 obniży prędkość wylotową spalin na emitorze E-1A. Obniżenie prędkości wylotowej nie spowoduje pogorszenia oddziaływania na środowisko. Ponadto w związku z tym, iż przedmiotem wniosku o zmianę ww. pozwolenia jest wyłączenie z eksploatacji źródła emisji jakim jest piec wannowy nr 1 należy założyć, że przyczyni się to do obniżenia emisji, która jak wynika z obliczeń rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wykonanych na potrzeby postępowania znak: OR.6222.5.2021 nie powodowała przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W związku z powyższym należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa. Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza z instalacji do produkcji szkła opakowaniowego oraz techniczne jej warunki i czas występowania, określono w niniejszej zmianie pozwolenia, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez Prowadzącego instalację we wniosku o zmianę pozwolenia i zgodnie z art. 202 ust. 2 i art. 224 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest ze zmianą miejsc i sposobów magazynowania odpadów wytwarzanych, bez zmian w ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów w procesach produkcji szkła opakowaniowego.

W związku z powstałymi zmianami dot. sposobu magazynowania odpadów wytwarzanych zaszła konieczność opracowania operatu p.poż.

Warunki magazynowania odpadów stłuczki szklanej przeznaczonej do

przetwarzania nie zostały zmienione. Obecnie odpady do przetworzenia są magazynowane w magazynie (polu magazynowym) A o pojemności całkowitej 3 538 Mg. W przypadku braku odpadów szluczki do przetworzenia, w magazynie jest przechowywany produkt szluczka. Produkt szluczka i odpad szluczka nie są nigdy przechowywane w magazynie A w tym samym czasie.

Natomiast dawny magazyn A1 wcześniej dzielony był (zgodnie z pozwoleniem) na trzy części (A-1, 2 i 3) w celu gromadzenia na nich odpadów. Łączna pojemność całkowita wynosiła 9 197 Mg (suma 3 części), nie jest już wykorzystywany do magazynowania odpadowej szluczki. Jest w nim magazynowany produkt szluczka szklana, której magazynowanie nie podlega uwarunkowaniom określonym w pozwoleniu. Z uwagi na wyżej wymienione uwarunkowania zaszła konieczność zmiany punktu A.III.3, A.III.4 oraz A.III.5.

W związku ze wskazaniem warunków ochrony przeciwpożarowej w punkcie A.VIII wykreślono pkt A.III.5 z ww. decyzji.

Zgodnie z art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska Starosta Gostyński pismem z dnia 5.06.2024 r. wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Gostyniu z prośbą o przeprowadzenie kontroli zakładu zlokalizowanego w Gostyniu, przy ul. Starogostyńskiej 9, prowadzonego przez Ardagh Glass Poland Sp. z o.o. w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym i postanowieniu opiniującym ten operat.

W dniu 14.06.2024 r. Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Gostyniu przeprowadził kontrolę wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w operacie przeciwpożarowym. Spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz



w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej określone w operacie zostały potwierdzone postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Gostyniu znak: PZ.5268.12.2024.3 z dnia 17.06.2024 r.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, lub przez organ wyższego stopnia, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony. Za przedmiotową zmianą pozwolenia zintegrowanego przemawia słuszny interes Prowadzącego instalację i nie sprzeciwiają się temu przepisy szczególne.

Mając powyższe na uwadze, Starosta Gostyński orzeka jak w sentencji.

## **POUCZENIE**

Od niniejszej decyzji Stronom przysługuje prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Lesznie, za pośrednictwem Starosty Gostyńskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia. Zgodnie z art. 127a Kodeksu postępowania administracyjnego - przed upływem terminu do wniesienia odwołania Strony mogą zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia tutejszemu Organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze Stron postępowania, niniejsza decyzja stanie się ostateczna i prawomocna. Decyzja będzie podlegać wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli w tym czasie wszystkie Strony zrzekną się prawa do wniesienia odwołania (art. 130 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego). Decyzja będzie podlegać wykonaniu przed upływem terminu

do wniesienia odwołania, jeżeli w tym czasie wszystkie Strony zrzekną się prawa do wniesienia odwołania (art. 130 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego).

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 1006,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r., poz. 2111). Opłatę wniesiono na konto Urzędu Miejskiego w Gostyniu Bank BNP Paribas Bank Polska S.A. 90 1600 1462 1834 5236 6000 0005

Z up. Starosty  
Sylwia Kościańska  
Geolog Powiatowy

Otrzymują:

1. Piotr Szyszka – pełnomocnik Ardagh Glass Poland Sp. z o.o.  
(za zwrotnym dowodem doręczenia)
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie  
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu (ePuap)

Do wiadomości:

1. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
(po stwierdzeniu ostateczności ePuap)
2. Minister Klimatu i Środowiska  
(na adres e-mail: [pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl](mailto:pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl))
3. Marszałek Województwa Wielkopolskiego  
(po stwierdzeniu ostateczności ePuap)