

Wyszaków, dnia 7 stycznia 2025 r.

SR.6222.2.2014

(EZD: SR.6222.3.2014.RS)

DECYZJA

Na podstawie art. 155 w związku z art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183, art. 184 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 207, art. 208, art. 210 ust. 1, ust. 3a, art. 211, art. 218, art. 224, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku firmy Ardagh Glass Poland Sp. z o.o. z siedzibą w m. Gostyń ul. Starogostyńska 9, 63-800 Gostyń reprezentowanej przez pełnomocnika Pana Piotra Szyszkę,

- po pozytywnym zaopiniowaniu przez Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Warszawie, Delegatura w Ostrołęce postanowieniem z dnia 31 października 2024 r. znak: OS-IN.7023.1.97.2024.WP,

- po uzyskaniu postanowienia Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Wyszakowie z dnia 30 września 2024 r. znak: PZ.5260.1.4.2024 stwierdzającego spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym,

o r z e k a m :

zmieniam decyzję Starosty Powiatu Wyszakowskiego z dnia 20 grudnia 2006 r., znak: OŚ-7644/2d/06, zmienioną decyzjami: z dnia 31 stycznia 2008 r. znak: OS.7644/2d/06/08, z dnia 7 stycznia 2009 r. znak: OS-7644/2d/2/06/08/09, z dnia 22 października 2009 r. znak: OS-7644/2d/3/06/08/09, z dnia 17 maja 2010 r. znak: OS-7644/2d/4/06/08/09/10, z dnia 6 października 2010 r. znak: OS-7644/2d/5/06/08/09/10, z dnia 2 kwietnia 2012 r. znak: OS.6222.2.2012, z dnia 26 lutego 2014 r. znak: OS.6222.2.2012, z dnia 4 grudnia 2014 r. znak: SR.6222.2.2014, z dnia 16 sierpnia 2016 r. znak: SR.6222.2.2014, z dnia 2 listopada 2017 r. znak: SR.6222.2.2014, z dnia 18 sierpnia 2021 r. znak: SR.6222.2.2014, z dnia 26 października 2022 r. znak: SR.6222.2.2014 (EZD: SR.6222.3.2014.RS) oraz z dnia 23 listopada 2022 r. znak: SR.6222.2.2014 (EZD: SR.6222.3.2014.RS) wydaną dla firmy Ardagh Glass S.A., z siedzibą w m. Gostyń, ul. Starogostyńska 9, 63-800 Gostyń, REGON 570178794, NIP 7640001325, udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji szkła oraz pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów dla instalacji regeneracji form i remontów urządzeń na terenie Zakładu w Wyszakowie przy ul. Zakolejowej 51, na działce nr ew. 1332/1 w następujący sposób:

1) pkt I.1. otrzymuje nowe brzmienie:

„I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

„Ardagh Glass Poland Sp. z o.o. Zakład w Wyszakowie jest producentem szkła opakowaniowego (sektor szkła opakowaniowego). Produktami Zakładu są opakowania ze szkła sodowo-wapniowego (słoje i butelki) bezbarwnego i barwionego, do produktów spożywczych i napoi. Paleta produkowanych wyrobów może być rozszerzana w zależności od wymagań rynkowych i innych.

Zakład w Wyszku prowadzi również działalność w zakresie odzysku stłuczki szklanej, pozyskiwanej z rynku, która wykorzystywana jest w procesie jako pełnowartościowy składnik wsadu surowcowego. Stłuczka może być wykorzystywana jako odpad lub jako stłuczka, która utraciła status odpadu.”

2) pkt I.2. otrzymuje nowe brzmienie:

„I.2. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj i parametry urządzeń wchodzących w skład instalacji.

Instalacja do produkcji szkła opakowaniowego podlegająca pozwoleniu zintegrowanemu składa się ze stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie. Wydajność maksymalna instalacji wynosi **415 Mg/dobę**. Działy technologiczne wyposażone są w urządzenia znajdujące się na terenie jednego zakładu, do którego tytułem prawnym dysponuje Ardagh Glass Poland Sp. z o.o. Instalacja jest eksploatowana w systemie ciągłym 365 dni w roku.

Instalacja składa się z:

1. Magazynu surowcowego składającego się z zespołu silosów i zbiorników o następujących pojemnościach i przeznaczeniu:

Oznaczenie	Surowiec/materiał	Pojemność silosu/zbiornika [m ³]
S11	Piasek szklarski	245,0
S12	Węglan sodu	262,0
S13	Dolomit	94,5
S14	Mączka wapienna	94,5
S15	Kalumit	96,0
S21	Koks węglowy	7,5
S22	Tlenek żelaza	7,5
S23	Chromit	7,5
S24	Pył z instalacji centralnego odpylania	32,2
S25	Mączka anhydrytowa	7,5
S26	Piryt	7,5
S31	Stłuczka szklana	107,0
S32	Stłuczka szklana	107,0
S33	Stłuczka szklana	107,0
S34	Stłuczka szklana	107,0
S35	Stłuczka szklana	107,0
S36	Wodorotlenek wapniowy (sorbacal)	85,0

2. Instalacji przygotowania zestawu surowcowego w zestawiaalni, składającego się z:

- wag surowcowych,
- dozowników czynnika zwilżającego,
- kruszarki stłuczki własnej,
- mieszarek zestawu,
- układu przenośników ślimakowych, kubekowych i taśmowych pozwalających na przemieszczanie międzyoperacyjne surowców w przygotowaniu,
- estakada z przenośnikiem taśmowym zestawu z zestawiaalni do zbiorników przypieczowych pieca wannowego w hali produkcyjnej,

3. Pieca wannowego o maksymalnej wydajności topienia 415 Mg/dobę, wyposażonego w palniki z osprzętem, dogrzew elektryczny, zbiorniki przypieczowe zasilania zestawem, zsypanki zestawu oraz systemem oczyszczania spalin (odsiarczanie, odpylanie),
4. Instalacji formowania produktu finalnego w automatach formujących zasilanych sprężonym powietrzem i chłodzonych wodą z zamkniętego układu chłodzenia (3 szt.),
5. Urządzeń uszlachetniania powierzchniowego na gorąco (3 szt.),
6. 3 sekcyjnych urządzeń odprężania opakowań szklanych wyposażonych w palniki gazowe oraz zamknięty obieg spalin (3 szt.),
7. Urządzeń uszlachetniania powierzchniowego na zimno (3 szt.),
8. Urządzeń sortowania i pakowania wyrobów gotowych.

Technologia wytwarzania i produkcji opakowań szklanych obejmuje procesy:

- 1) Magazynowanie surowców do produkcji w silosach,
- 2) Zestawienie mieszanki surowcowej do wytopu szkła,
- 3) Topienie szkła w piecu wannowym,
- 4) Formowanie produktu finalnego w automatach,
- 5) Uszlachetnianie powierzchniowe na gorąco,
- 6) Odprężanie wyrobów gotowych,
- 7) Uszlachetnianie powierzchniowe na zimno,
- 8) Sortowanie i pakowanie wyrobów gotowych,
- 9) Magazynowanie i ekspedycja wyrobów.

Surowce odpowiednie pod względem gatunku, składu chemicznego i granulacji są odważane zgodnie z ilościami zawartymi w recepturze, a następnie mieszane. W ten sposób tworzy się mieszankę surowcową do wytopu szkła zwaną „zestawem surowcowym”. Skład ilościowy zestawu szklarskiego jest ustalany w zależności od wymaganego składu chemicznego szkła oraz składu jakościowego surowców szklarskich. 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 pieca wannowego.

Przygotowany zestaw surowcowy zmieszany ze stłuczką szklaną jest wprowadzany do szklarskiego pieca wannowego, gdzie w wysokiej temperaturze ok. 1550°C następuje jego topienie, klarowanie i ujednorodnianie masy szklanej. Piec wannowy opalany gazem ziemnym z grupy E jest główną częścią instalacji, którego wydajność maksymalna wynosząca 415 Mg/dobę, określa wydajność całej instalacji. Basen pieca wannowego jest podzielony na dwie części ścianą z przepływem. W pierwszej części topialnej, zachodzą procesy topienia, klarowania i ujednorodniania szkła. W części drugiej wyrobowej masa szklana chłodzi się do temperatury, w której wytwarzane będą wyroby. 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 chłodzenia (wyrobowej). W tej pierwszej części temperatura wynosi ok. 1550°C, a w drugiej ok. 1200°C. Dostarczanie energii ze spalania gazu jest wspomagane układem 12 elektrod podgrzewu elektrycznego, o łącznej mocy 1,8 MW. Masa szklana z części wyrobowej, kierowana jest do głowicy zasilacza. Prędkość czerpania masy jest stała i dostosowana do wydajności automatu formującego (wydobycie).

Przetopiona 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. Po uformowaniu kropla jest podawana do odpowiedniej części maszyny formującej. Krople są kierowane najpierw do przedform, gdzie następuje formowanie wstępne. Następnie do formy właściwej, gdzie nadaje się im kształt ostateczny. Formowanie

szkła jest możliwe dzięki zdolności rozgrzanej masy szklanej do odkształceń plastycznych. Formowanie szkła następuje w urządzeniach zwanych automatami formującymi wyposażonymi w odpowiednie formy żeliwne chłodzone sprężonym powietrzem. Formowanie szkła następuje poprzez rozdmuchiwanie, wytłaczanie i rozdmuchiwanie oraz wytłaczanie i rozdmuchiwanie wąsko szyjkowe.

Po formowaniu w automatach formujących następuje cynowanie powierzchni opakowań, które zwiększa wytrzymałość termiczną i mechaniczną opakowań szklanych oraz z tzw. „uszlachetnianiem wyrobów na gorąco”. Zwiększa ono także odporność na zarysowania. Tunele, w których następuje proces zainstalowane są za automatami formującymi.

Następnie produkty szklane kierowane są do tuneli odprężających. Odprężanie jest obróbką cieplną powierzchniową szkła w celu zmniejszenia naprężeń powierzchniowych po wydmuchu w automacie formierskim. Obróbka cieplna przeprowadzana jest etapowo w specjalnym piecu tunelowym (odprężarka lub ciągownia). Piec podzielony jest na trzy sekcje:

- sekcja I - nagrzewanie i wygrzewanie opakowań szklanych w temperaturze 540 °C,
- sekcja II - powolne chłodzenie wyrobów do 440°C,
- sekcja III - chłodzenie do temperatury 80-150°C.

Po procesie odprężania następuje uszlachetnianie na zimno, polegające na naniesieniu poprzez natrysk rozcieńzonego polietylenu na zewnętrzne powierzchnie wyrobów wychodzących z odprężarki. Temperatura wyrobów poddawanych procesowi uszlachetniania na zimno wynosi 80-150°C. Środek nanosi się w celu wzmocnienia powierzchni wyrobu i odpowiedniego poślizgu, co zabezpiecza produkt przed otarciami.

Produkty następnie poddawane są kontroli jakości, polegającej na sprawdzeniu ich wytrzymałości termicznej, mechanicznej oraz wyglądu. Po kontroli wyroby kierowane są pakowania. 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. Produkty opakowane kierowane są do magazynów, skąd następuje ich ekspedycja do odbiorcy za pomocą transportu samochodowego.”

3) pkt III.1.2. otrzymuje nowe brzmienie:

„III.1.2. Emisja dopuszczalna dla instalacji regeneracji form i remontów urządzeń:

Oznaczenie emitora	Opis emitora	Dopuszczalna wielkość emisji		Urządzenie oczyszczające	Poziom redukcji mg/Nm ³
		zanieczyszczenie	kg/h		
E-12	Stanowiska czyszczenia form	pył	0,0650	odpylacz z filtrami tkaninowymi	< 10
		w tym pył PM10	*		
E-13B	Stanowiska spawania i szlifowania	dwutlenek azotu	0,0015	odpylacz z filtrami tkaninowymi	< 10
		tlenek węgla	0,0001		
		pył	0,0110		
		w tym pył PM10	*		
E-16	Stanowisko lakierowania	ksylen	0,0157	-	-
		etylobenzen	*		
		octan butylu	*		
		węglowodory alifatyczne	*		

		węglowodory aromatyczne	*		
--	--	-------------------------	---	--	--

* nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów lub pyłów, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny; w takim przypadku w pozwoleniu wskazuje się rodzaje gazów i pyłów, których wielkości emisji nie określono (art. 224 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2024 r. poz. 54 z późn. zm.)."

4) pkt III.1.3.2. otrzymuje nowe brzmienie:

„III.1.3.2. Roczna emisja z instalacji regeneracji form i remontów urządzeń:

pył ogółem w tym:	Mg/rok	0,1184
pył PM10	Mg/rok	*
pył PM2,5	Mg/rok	0,1096
ksylen	Mg/rok	0,0031
octan butylu	Mg/rok	*
etylobenzen	Mg/rok	*
węglowodory alifatyczne	Mg/rok	*
węglowodory aromatyczne	Mg/rok	*

* nie określa się wielkości emisji dla tych rodzajów gazów lub pyłów, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny; w takim przypadku w pozwoleniu wskazuje się rodzaje gazów i pyłów, których wielkości emisji nie określono (art. 224 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2024 r. poz. 54 z późn. zm.)."

5) pkt III.1.4.2. otrzymuje nowe brzmienie:

„III.1.4.2. Parametry emitorów instalacji regeneracji form i remontów urządzeń:

Oznaczenie emitora	Opis emitora	Charakterystyka źródeł emisji				
		Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Temperatura wylotowa gazów	Czas emisji	Prędkość na wylocie
		[m]	[m]	[K]	[h]	[m/s]
E-12	Stanowiska czyszczenia form	5,0	0,4 x 0,4	293	1750	zadaszony*
E-13B	Stanowiska spawania i szlifowania	5,5	0,11	293	1100	zadaszony*
E-16	Stanowisko lakierowania	5,0	0,20	293	416	zadaszony*

* emitor zadaszony - prędkość wylotowa w = 0 m/s "

6) pkt III.2.3. otrzymuje nowe brzmienie:

„III.2.3. Określam rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia z uwzględnieniem procesu i miejsca magazynowania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu (według katalogu)	Proces odzysku	Maksymalna ilość do przetworzenia [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	R13/R5	50 000	Plac magazynowy stłuczki szklanej M6. Odpad magazynowany w pryzmie. Powierzchnia magazynowa ograniczona ścianami oporowymi. Podłoże utwardzone z płytami betonowymi. Oznaczenie magazynu: M6”
2.	19 12 05	Szkło (pochodzące z mechanicznej obróbki odpadów)	R13/R5	15 000	
3.	20 01 02	Szkło	R13/R5	15 000	
Proces/technika odzysku: przetop odpadów stłuczki szklanej w piecu wannowym i wytworzenie masy szklanej do produkcji opakowań szklanych.					

7) pkt III.2.3.1. otrzymuje nowe brzmienie:

„III.2.3.1. Wskazanie maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

Lp	Miejsce magazynowania	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	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)
1.	Magazyn M6	15 01 07	Opakowania ze szkła	586,00	50000,00
2.		19 12 05	Szkło (pochodzące z mechanicznej obróbki odpadów)	586,00	15000,00
3.		20 01 02	Szkło	586,00	15000,00
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (Mg)				586,00	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku (Mg)				80000,00"	

8) pkt III.2.3.2. otrzymuje nowe brzmienie:

„III.2.3.2. Wskazanie największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Miejsce magazynowania	Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów [Mg]
Magazyn M6	Magazyn otwarty o powierzchni 240 m ² . Odpady mogą być magazynowane w pryzmie, o wysokości do 4 m.	586,00"

9) pkt III.2.3.3. otrzymuje nowe brzmienie:

„III.2.3.3. Wskazanie całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Miejsce magazynowania	Miejsce magazynowania	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów
Magazyn M6	Magazyn otwarty o powierzchni 240 m ² . Odpady mogą być magazynowane w pryzmie, o wysokości do 4 m.	586,00"

10) pkt III.2.3.4. otrzymuje nowe brzmienie:

„III.2.3.4. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów:

Dla miejsc przeznaczonych do magazynowania odpadów należy zapewnić:

- Swobodny dostęp do podręcznego sprzętu gaśniczego.
- Przeprowadzanie okresowej konserwacji i przeglądów podręcznego sprzętu przeciwpożarowego.
- Właściwe oznakowanie miejsc lokalizacji podręcznego sprzętu gaśniczego.
- Właściwe szkolenia dla zatrudnionych pracowników, w zakresie przyjętych zasad BHP, przeciwpożarowych oraz przepisów ochrony środowiska.
- Szkolenie praktyczne z zakresu obsługi podręcznego sprzętu gaśniczego dla pracowników pracujących na terenie zakładu.
- Właściwe kontrole magazynowanych odpadów, stanu technicznego metalowych kontenerów, beczek, palety-pojemników i innych wykorzystywanych pojemników.
- Wprowadzenie na terenie całego zakładu bezwzględnego zakazu używania ognia otwartego i palenia tytoniu (ewentualne palenie tytoniu w wyznaczonym miejscu, specjalnie do tego przygotowanym).

- h) Magazynowanie odpadów lub innych materiałów palnych wyłącznie w wyznaczonych miejscach, pojemnikach i kontenerach.
- i) Utrzymywanie w pełnej sprawności technicznej i funkcjonalnej gaśnic wraz z zapewnieniem swobodnego do nich dostępu (min.1 m).”

11) pkt III.2.4. otrzymuje nowe brzmienie:

„III.2.4. Określam miejsce i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych oraz sposób gospodarowania nimi:

Lp.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	
		Opis	Oznaczenie magazynu
1.	10 11 09*	Odpad magazynowany w zamykanych i szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego, np. beczki. Pojemniki magazynowane na wyznaczonej powierzchni, w zadaszonej, zamkniętej hali magazynowej OBT (budynek 20), na betonowej szczelnej posadzce. Pole magazynowe oznaczone wymalowanymi liniami.	M2
2.	10 11 15*	Odpad magazynowany w zamykanych i szczelnych pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego, np. beczki. Pojemniki magazynowane na wyznaczonej powierzchni, w zadaszonej, zamkniętej hali magazynowej OBT (budynek 20), na betonowej szczelnej posadzce. Pole magazynowe oznaczone wymalowanymi liniami.	M2

Sposób magazynowania zabezpiecza odpady przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi, przed rozprzestrzenianiem się odpadów poza lokalizację, przed powstawaniem wycieków i odcieków.

Wytworzone odpady niebezpieczne należy przekazywać do zagospodarowania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania wyłącznie podmiotom, które posiadają odpowiednie pozwolenie na zbieranie lub przetwarzanie odpadów.”

12) pkt III.2.5. otrzymuje nowe brzmienie:

„III.2.5. Określam miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne oraz sposób gospodarowania nimi:

Lp.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	
		Opis	Oznaczenie magazynu
1.	10 11 10	Odpad magazynowany w pojemnikach typ Big-Bag, w paletopojemnikach lub kontenerach metalowych. Pojemniki z odpadem magazynowane w zadaszonej wiacie, posiadającej 3 ściany oraz betonową szczelną posadzkę.	M1
2.	10 11 16	Odpad magazynowany w pojemnikach typ Big-Bag, w paletopojemnikach lub kontenerach metalowych. Pojemniki z odpadem magazynowane w zadaszonej wiacie, posiadającej 3 ściany oraz betonową szczelną posadzkę.	M1

3.	15 01 01	Odpad magazynowany w metalowym zamkniętym lub otwartym kontenerze. Pojemniki z odpadem magazynowane w zadaszanej wiacie, posiadającej 3 ściany oraz betonową szczelną posadzkę.	M1
4.	15 01 02	Odpad magazynowany w postaci sprasowanych paczek (bele) ściągnięte taśmą metalową lub z tworzywa sztucznego. Sprasowane paczki magazynowane w zadaszanej wiacie, posiadającej 3 ściany oraz betonową szczelną posadzkę.	M1
5.	15 01 03	Odpad magazynowany luzem, w stosie. Odpady magazynowane na utwardzonym płytami betonowymi, otwartym placu.	M3
6.	16 11 06	Odpad magazynowany w pojemnikach typ Big-Bag lub w nieuszkodzonych paletopojemnikach lub kontenerach metalowych. Pojemniki z odpadem magazynowane w zadaszanej wiacie, posiadającej 3 ściany oraz betonową szczelną posadzkę	M1
7.	19 12 12	Odpad magazynowany metalowym zamkniętym lub otwartym kontenerze. Pojemniki z odpadem magazynowane w zadaszanej wiacie, posiadającej 3 ściany oraz betonową szczelną posadzkę	M1

Wytworzone odpady inne niż niebezpieczne należy przekazywać do zagospodarowania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania zgodnie z przepisami osobom fizycznym lub podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje na zbieranie i przetwarzanie odpadów."

13) w punkcie III.2. po podpunkcie III.2.6. dodaje się nowy podpunkt III.2.7. który otrzymuje brzmienie:

„III.2.7. Opis miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia i wytworzonych:

Oznaczenie magazynu	Opis
M1	Wiata magazynowa wykonana w konstrukcji stalowej, 3 ściany oraz dach pokryty blachą falistą. Podłoże wylewka betonowa. Sposób magazynowania zabezpiecza odpady przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi, przed rozprzestrzenianiem się odpadów poza lokalizację, przed powstawaniem wycieków i odcieków. Powierzchnia magazynowa 178 m ²
M2	Budynek jednokondygnacyjny z antresolą, wykonany w technologii szkieletowej stalowej o konstrukcji żelbetowej. Ściany zewnętrzne wykonane z blachy falistej, wypełnionej wełną mineralną. Ściany działowe wykonane z cegły pełnej. Strop z prefabrykowanych płyt. Dach z blachy stalowej ocieplony wełną mineralną, pokryty papą. Podłoże wylewka betonowa. Sposób magazynowania zabezpiecza odpady przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi, przed rozprzestrzenianiem się odpadów poza lokalizację, przed powstawaniem wycieków i odcieków. Powierzchnia wydzielonego pomieszczenia na odpady 45 m ² .

M3	Plac utwardzony płytami betonowymi. Powierzchnia przeznaczona pod odpady drewna 320 m ² .
M6	Plac magazynowy stłuczki szklanej M6. Odpad magazynowany w pryzmie. Powierzchnia magazynowa ograniczona z dwóch stron ścianami oporowymi. Podłoże utwardzone z płytami betonowymi. Powierzchnia magazynowa 240 m ² ."

14) pkt V.2.1.2. otrzymuje nowe brzmienie:

„V.2.1.2. Stanowiska pomiarowe

Oznaczenie emitora	
E-2	Emitor posiada stanowisko pomiarowe spełniające wymagania PN-Z-04030-7 „Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” oraz PN-EN15259 „Jakość powietrza. Pomiary emisji ze źródeł stacjonarnych. Wymagania dotyczące odcinków pomiarowych i miejsc pomiaru, celu i planu pomiaru oraz sprawozdania z pomiaru.” Stanowisko pomiarowe znajduje się na kominie pieca wannowego na wysokości 15 m od poziomu terenu.
E-12	Brak możliwości technicznych instalacji stanowisk pomiarowych spełniających wymagania norm PN-Z-04030-7 lub PN-EN15259
E-13B	
E-16"	

15) pkt V.4.1. otrzymuje nowe brzmienie:

„V.4.1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

W Ardagh Glass Poland Sp. z o.o. Zakład w Wyszku sprawowany jest nadzór nad procesem technologicznym oraz monitorowane jest zużycie surowców oraz ilość wykorzystywanych paliw.”

16) pkt V.4.2. otrzymuje nowe brzmienie:

„V.4.2. Monitoring wykorzystania energii.

W Ardagh Glass Poland Sp. z o.o. Zakład w Wyszku sprawowany jest nadzór nad procesami energetycznymi. Monitorowana jest ilość zużywanych surowców oraz zużycie energii dla potrzeb własnych. Kontrola taka pozwala m. in. na:

- wykrywanie i eliminowanie nadmiernego i nieracjonalnego zużycia surowców i energii,
- uzyskanie informacji o zużyciu surowców i energii w przyszłości,
- wyznaczenie podstawowej charakterystyki energetycznej procesu w celu umożliwienia przewidywania zużycia surowców i energii w przyszłości,
- bieżące kontrolowanie różnicy pomiędzy rzeczywistym, a przewidywanym ich zużyciem.

17) pkt V.5. otrzymuje nowe brzmienie:

„V.5. Zakres monitoringu jakości środowiska

Nie nakłada się na Ardagh Glass Poland Sp. z o.o. Zakład w Wyszkowie obowiązku monitoringu jakości powietrza, wód powierzchniowych oraz jakości gleb. Monitoring jakości wód podziemnych reguluje decyzja Starosty Powiatu Wyszkowskiego znak: OS-6223/1/08 z dnia 25 lutego 2009 r. udzielająca pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód podziemnych.

18) Pozostałe zapisy pozwolenia nie ulegają zmianie.

UZASADNIENIE

W dniu 21 czerwca 2024 r. do Starosty Powiatu Wyszkowskiego wpłynął uzupełniony w dniu 8 sierpnia 2024 r., 23 października 2024 r. oraz 30 października 2024 r. wniosek firmy Ardagh Glass Poland Sp. z o.o. z siedzibą w m. Gostyń ul. Starogostyńska 9, 63-800 Gostyń, reprezentowanej przez pełnomocnika Pana Piotra Szyszkę w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego z dnia 20 grudnia 2006 r., znak: OŚ-7644/2d/06, zmienianego decyzjami: z dnia 31 stycznia 2008 r. znak: OS.7644/2d/06/08, z dnia 7 stycznia 2009 r. znak: OS-7644/2d/2/06/08/09, z dnia 22 października 2009 r. znak: OS-7644/2d/3/06/08/09 z dnia 17 maja 2010 r. znak: OS-7644/2d/4/06/08/09/10, z dnia 6 października 2010 r. znak: OS-7644/2d/5/06/08/09/10, z dnia 2 kwietnia 2012 r. znak: OS.6222.2.2012, z dnia 26 lutego 2014 r. znak: OS.6222.2.2012, z dnia 4 grudnia 2014 r. znak: SR.6222.2.2014, z dnia 16 sierpnia 2016 r. znak: SR.6222.2.2014, z dnia 2 listopada 2017 r. znak: SR.6222.2.2014, z dnia 18 sierpnia 2021 r. znak: SR.6222.2.2014, z dnia 26 października 2022 r. znak: SR.6222.2.2014 (EZD:SR.6222.3.2014.RS) oraz z dnia 23 listopada 2022 r. znak: SR.6222.2.2014 (EZD: SR.6222.3.2014.RS) na prowadzenie instalacji do produkcji szkła opakowaniowego oraz pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów dla instalacji regeneracji form i remontów urządzeń na terenie Zakładu w Wyszkowie przy ul. Zakolejowej 51, na działce nr ew. 1332/1.

Pan Piotr Szyszka prowadzący działalność gospodarczą pod firmą Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowo-Usługowe EKOMIX Piotr Szyszka, Latalice 32, 62-010 Pobiedziska, załączył do wniosku stosowne pełnomocnictwo z dnia 6 czerwca 2024 r. Nr 15/2024 udzielone przez uprawnionych członków zarządu Spółki Ardagh Glass Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Gostyniu przy ul. Starogostyńskiej 9.

Do wniosku załączono stosowne zaświadczenia o niekaralności.

Wniosek dotyczy instalacji do produkcji szkła opakowaniowego, której zdolność produkcyjna wynosi 415 Mg/dobę zaliczanej według 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) w przemyśle mineralnym, jako instalacja do produkcji szkła, w tym włókna szklanego o zdolności produkcyjnej wytopu ponad 20 Mg/dobę oraz instalacji regeneracji form i remontów urządzeń, wymagającej pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, które zostało wydane w ramach pozwolenia zintegrowanego.

Instalacja regeneracji form i remontów urządzeń składa się ze stanowisk:

- obrabiarek skrawających w tym CNC (emitor E-10),
- szlifierek (emitor E-11),
- czyszczenia form (emitor E-12),
- śrutownicy (emitor E-14),
- piaskarki (emitor E-15),
- napyłania i malowania natryskowego (emitor E-16).

Wnioskodawca zwrócił się z wnioskiem o następujące zmiany i korekty treści pozwolenia w związku ze zmianami organizacyjnymi w Zakładzie w Wyszku oraz planowanym wystąpieniem Ardagh Glass Poland Sp. z o.o. w Wyszku o wydanie pozwolenia w treści jednolitej:

1) Zmiana miejsc i sposobów magazynowania odpadów przyjmowanych do przetworzenia oraz wytworzonych w instalacji do produkcji szkła opakowaniowego.

Zakończona została budowa i przebudowa instalacji do produkcji szkła z infrastrukturą pomocniczą. W związku z tym wyznaczone zostały nowe magazyny odpadów do wytworzenia oraz odpadów wytworzonych w instalacji. Dla magazynów odpadów wykonany został nowy operat p.poż., w którym określono miejsca i sposoby magazynowania odpadów palnych oraz określono zalecenia dotyczące magazynowania tych odpadów. Operat został uzgodniony postanowieniem Komendanta Państwowej Powiatowej Straży Pożarnej w Wyszku dnia 21 lutego 2024, znak: PZ.5260.1.1.2024.

Odpady do przetworzenia nie wymagają wykonania operatu p.poż. W załączniku 2a ustawy o odpadach (Dz.U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.) wskazano niewyczerpujący wykaz kategorii odpadów niepalnych, w którym m.in. wymieniono w pozycji 4 - szkło. Kwalifikacja uprawnia do zastosowania art. 41a ust. 8 ustawy o odpadach, pozwalającego na pominięcie odpadów w operacie p.poż. jako odpadów niepalnych.

2) Zmiana miejsc i warunków wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji regeneracji form i remontów urządzeń.

Zakończona została przebudowa infrastruktury, polegająca między innymi na rozbiórce dotychczasowego głównego budynku produkcyjnego (hala wysoka z piecem wannowym i linią do produkcji opakowań szklanych) oraz jego przybudówek, w których znajdowały się m.in. urządzenia instalacji regeneracji form i remontów urządzeń. Instalacja została zorganizowana w nowy sposób. Zostały zlikwidowane dotychczasowe emitery instalacji:

Symbol emitora	Opis emitora
E-10	Obrabiarki skrawające w tym CNC
E-11	Szlifierki stacjonarne
E-14	Śrutownica
E-15	Piaskarka

W części pozostałych źródeł zmieniono organizację.

Stanowisko czyszczenia form zostało rozbudowane o 3 stoły operacyjne, które zostały wyposażone w wyciągi miejscowe podłączone do wspólnego wyciągu zakończonego wylotem (E-12). Na stanowiskach wykonywane są procesy czyszczenia i czynności ślusarskie przed procesem napawania tj. uzupełniania ubytków w formach powstających w wyniku zużycia form, za pomocą elektronarzędzi i narzędzi ręcznych. Emitter jest wyposażony w dwustopniowy odpylacz z filtrami tkaninowymi o skuteczności odpyłania < 10 mgNm³.

Stanowisko Napyłanie - malowanie natryskowe (E-16) zmieniło nazwę na: Stanowisko lakierowania. Na stanowisku dalej są prowadzone procesy nakładania powłoki lakierniczej na powierzchnie zregenerowanych form i łyżek. Nałożona powłoka jest odporna na temperaturę

oraz podwyższa odporność na uszkodzenia mechaniczne zregenerowanych części. Stanowisko nie posiada żadnego urządzenia redukcyjnego.

Dotychczasowe stanowisko spawalnicze z wylotem E-13B (podlegające zgłoszeniu) zostało rozbudowane do 10 stołów, na których wykonywane są operacje szlifowania, z czego na 3 lub 4 stołach mogą być prowadzone prace spawalnicze lub napawania. Stoły wyposażone są w odciągi, podłączone do jednego układu wyciągowego zakończonego emitorem E13B. Układ wyposażony jest w odpylacz z filtrami tkaninowymi o skuteczności odpylania $< 10 \text{ mgNm}^3$.

Obecnie instalacja regeneracji form i remontów urządzeń po zmianach posiada tylko trzy emitery, podlegające pozwoleniu na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza:

Symbol emitora	Opis emitora
E-12	Stanowiska czyszczenia form
E-13B	Stanowiska spawania i szlifowania
E-16	Stanowisko lakierowania

- 3) W związku z planowanym wnioskiem o wydanie pozwolenia w treści jednolitej Wnioskodawca zwrócił się o drobne ogólne zmiany aktualizujące.

Zmiany zawarte w niniejszym wniosku nie są zmianą istotną w myśl art. 3 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, która jest zmianą funkcjonowania lub rozbudową instalacji, powodującą znaczący wzrost negatywnego oddziaływania na środowisko. Wnioskowane zmiany nie są związane ze wzrostem negatywnego oddziaływania w jakimkolwiek komponencie środowiska. Nowe magazyny porządkują i dostosowują organizację ich czasowego magazynowania do uzyskania ilości transportowej.

Natomiast zgodnie z zapisami art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska „zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ww. ustawy. Zmiana pozwolenia nie jest związana ze zwiększeniem wydajności wytwórczej instalacji do produkcji szkła opakowaniowego.

W związku z powyższym zmiana pozwolenia nie wymaga opłaty rejestracyjnej.

Zgodnie z art. 41a ust. 1, ust. 2 i ust. 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm., zwaną dalej ustawą o odpadach) pismem znak: SR.6222.2.2014 (EZD: SR.6222.3.2014.RS) z dnia 9 sierpnia 2024 r. Starosta Powiatu Wyszowskiego wystąpił do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Warszawie, Delegatura w Ostrołęce o przeprowadzenie kontroli instalacji lub jej części, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

W dniu 3 września 2024 r. do Starostwa Powiatowego w Wyszowie wpłynęło pismo Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Warszawie, Delegatura w Ostrołęce znak: OS-IN/r/99.2024.WP przesuwające termin rozpoczęcia kontroli z uwagi na duże obciążenie zadaniami, w tym dużą ilość wniosków o przeprowadzenie kontroli w trybie ustawy o odpadach i kontroli podmiotów ujętych w planie kontroli.

Kontrola przeprowadzona w okresie od dnia 25 września 2024 r. do dnia 29 października 2024 r. w Ardagh Glass Poland Sp. z o.o., ul. Starogostyńska 9, 63-800 Gostyń wykazała, że instalacja do produkcji szkła, w której ma być prowadzone przetwarzanie odpadów o kodach 15 01 07, 19 12 05, 20 01 02 w procesie odzysku metodą R5 łącznie w ilości 80 000 Mg/rok

oraz miejsca magazynowania odpadów spełniają wymagania określone w przepisach ochrony środowiska.

Postanowieniem znak: OS-IN.7023.1.97.2024.WP z dnia 31 października 2024 r. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Warszawie, Delegatura w Ostrołęce pozytywnie zaopiniował pod względem spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska instalację do produkcji szkła w której ma być prowadzone przetwarzanie odpadów oraz miejsca magazynowania odpadów, zlokalizowane na działce o nr ew. 1332/1 położonej przy ul. Zakolejowej 51 w Wyszkanie, należące do Ardagh Glass Poland Sp. z o.o., ul. Starogostyńska 9, 63-800 Gostyń.

Na podstawie art. 41a ust. 1a, ust. 2 i ust. 3a ustawy o odpadach pismem znak: SR.6222.2.2014 (EZD: SR.6222.3.2014.RS) z dnia 9 sierpnia 2024 r. tut. organ wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Wyszkanie o przeprowadzenie kontroli instalacji lub jej części, obiektu budowlanego lub jego części i miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c ustawy o odpadach.

Postanowieniem znak: PZ.5260.1.4.2024 z dnia 30 września 2024 r. Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Wyszkanie stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym opracowanym dla obiektu Ardagh Glass Poland Sp. z o.o. ul. Zakolejowa 51, 07-200 Wyszaków przez mgr inż. Łukasza Króla, uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Wyszkanie postanowieniem z dnia 21 lutego 2024 r. znak: PZ.5260.1.1.2024.

Pismem znak: znak: SR.6222.2.2014 (EZD: SR.6222.3.2014.RS) z dnia 9 sierpnia 2024 r. tut. organ wystąpił na podstawie art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach do Burmistrza Wyszkania o wydanie stosownej opinii.

Burmistrz Wyszkania nie wydał opinii terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572) w związku z powyższym, zgodnie z art. art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach przyjęto, że wydano opinię pozytywną.

Zgodnie z art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach, posiadacz odpadów obowiązany do uzyskania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów, jest obowiązany do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń w wysokości umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

1. decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2,
 2. obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5
- w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na zbieraniu lub przetwarzaniu odpadów.

Obowiązek o którym mowa w ust. 1 nie dotyczy: odpadów obojętnych określonych w przepisach wydanych na podstawie art. 118, odpadów spełniających kryteria dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów obojętnych a także określone w przepisach wydanych na podstawie art. 118. Na liście odpadów obojętnych (załącznik nr 1 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 r. poz. 1277)) zostały wymienione odpady przetwarzane w zakładzie tj. 15 01 07 (opakowania ze szkła), 19 12 05 (szkło) i 20 01 02 (szkło).

W związku z powyższym ww. odpady są zwolnione z konieczności ustanawiania zabezpieczenia roszczeń.

W związku z zawiadomieniem Burmistrza Wyszkowa znak: PGN.6624.2.23.2022 z dnia 17 maja 2022 r. o nadaniu numeru porządkowego - 51, dla nieruchomości oznaczonej w ewidencji gruntów nr 1332/1, będącej własnością Skarbu Państwa, której użytkownikiem wieczystym jest Ardagh Glass S.A. z siedzibą w Gostyniu, położonej w Wyszkanie przy ulicy Zakolejowej zmieniono odpowiednio zapisy w niniejszej decyzji.

Spółka Ardagh Glass Poland Sp. z o.o. ul. Starogostyńska 9, 63-800 Gostyń NIP 7640001325, REGON 570178794, KRS 0001078300 poinformowała, iż w dniu 3 stycznia 2024 r. spółka Ardagh Glass S.A. została przekształcona w spółkę z ograniczoną odpowiedzialnością Ardagh Glass Poland Sp. z o.o. Przekształcenia dokonano w trybie art. 551 i następnych Kodeksu spółek handlowych („KSH”). Przekształcenie ma ten skutek, że w dniu przekształcenia tj. 3 stycznia 2024 r. zgodnie z art. 553 KSH przekształcona spółka tj. Ardagh Glass Poland Sp. z o.o. wstąpiła we wszystkie prawa i obowiązki spółki przekształconej tj. Ardagh Glass S.A., która to spółka zostanie wykreślona z rejestru.

Zmianie uległa nazwa firmy oraz nr KRS. Natomiast inne dane Spółki w szczególności adres siedziby, REGON i NIP nie uległy zmianie.

Zawiadomieniem z dnia 29 listopada 2024 r. znak: SR.6222.2.2014 (EZD: SR.6222.3.2014.RS) strona zgodnie z art. 10 § 1 ustawy dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r., poz. 572), została powiadomiona o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji, co do całości prowadzonego postępowania dowodowego jak i wszelkich zebranych dokumentów i materiałów oraz zgłoszonych żądań.

W wyznaczonym terminie nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski w przedmiotowej sprawie.

Zaproponowana powyżej zmiana i rozszerzenie pozwolenia zintegrowanego nie zmienia sposobu funkcjonowania instalacji.

Zgodnie z art. 155 ustawy dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony; przepis art. 154 § 2 stosuje się odpowiednio.

W związku z powyższym orzeczono jak na wstępie.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Ostrołęce za pośrednictwem Starosty Powiatu Wyszковского w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Na podstawie art. 1, ust. 1 pkt 1 lit. c ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r, poz. 2111 z późn. zm.):

- 1) części III ust. 46 pkt 1 w związku z częścią III ust. 40 pkt 1 załącznika do ww. ustawy, za wydanie niniejszego pozwolenia pobrano w dniu 14.06.2024 r. opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (słownie: jeden tysiąc pięć złotych 50/100);
- 2) części IV załącznika do ww. ustawy pobrano w dniu 16.02.2024 r. opłatę skarbową w wysokości 17,00 zł (słownie: siedemnaście złotych 00/100).

Powyższe opłaty skarbowe wniesiono na konto Urzędu Miejskiego w Wyszkanie, nr rachunku 2589310003000223320390003.



z up. STAROSTY

Jerzy Aulsfeld
Naczelnik Wydziału
Środowiska i Rolnictwa

Otrzymują:

1. Sz. P. Piotr Szyszka - Pełnomocnik Ardagh Glass Poland Sp. z o.o.
Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowo Usługowe EKOMIX Piotr Szyszka
Latalice 32, 62-010 Pobiedziska

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa:
e-mail: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl
2. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Warszawie
Delegatura w Ostrołęce, ul. Targowa 4, 07-412 Ostrołęka
3. Marszałek Województwa Mazowieckiego
Departament Opłat Środowiskowych
ul. Skoczylasa 4, 03-469 Warszawa
4. Burmistrz Wyszkowa
Aleja Róż 2, 07-200 Wyszków
5. a/a

Niniejsza decyzja stała się
ostateczna w dniu 2025-01-20
Wyszkanie, dnia 2025-01-20

z up. STAROSTY

Jerzy Aulsfeld
Naczelnik Wydziału
Środowiska i Rolnictwa

Sprawę prowadzi:

Robert Skoczeń
Starostwo Powiatowe w Wyszkanie, Al. Róż 2, 07-200 Wyszków
Wydział Środowiska i Rolnictwa, ul. Zakolejowa 15A, 07-200 Wyszków
tel. 29/ 742 08 11