



DECYZJA

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r - Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. z 2020 poz. 256 z późn. zm.) oraz art. 192 i 204 ust. 2 i 3 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2019 r. poz. 1396 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku O-I Poland S.A., ul. Morawska 1, 37-500 Jarosław z dnia 06.03.2020 r. w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego

o r z e k a m

- **zmienić za zgodą strony decyzję Starosty Jarosławskiego z dnia 28.12.2016 r., znak: ŚR-IV.6222.12.2016 z późniejszymi zmianami udzielającej O-I Poland S.A., ul. Morawska 1, 37-500 Jarosław, REGON 650098317, NIP 7920003093 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji szkła opakowaniowego składającej się z 4 wanien szklarskich, 14 automatów do formowania opakowań szklanych, 14 linii kontrolnych, 14 paletyzatorów do pakowania wyrobów, dwóch automatycznych maszyn do transportu palet z wyrobami oraz 4 pieców do foliowania palet z wyrobami zlokalizowanej na terenie Huty Szkła w Jarosławiu, przy ul. Morawskiej 1, w następujący sposób:**

- I. **zmienić zapis fragmentu sentencji na stronie 1 decyzji Starosty Jarosławskiego z dnia 28.12.2016 r., znak: ŚR-IV.6222.12.2016 z późniejszymi zmianami nadając mu nową treść:**

„(...) na prowadzenie instalacji do produkcji szkła opakowaniowego składającej się z 4 wanien szklarskich, 15 automatów do formowania opakowań szklanych, 15 linii kontrolnych, 15 paletyzatorów do pakowania wyrobów, dwóch automatycznych maszyn do transportu palet z wyrobami oraz 4 pieców do foliowania palet z wyrobami zlokalizowanej na terenie Huty Szkła w Jarosławiu, przy ul. Morawskiej 1 (...)”

- II. **Zmienić w całości zapis pkt. I.2. pn. „Opis instalacji i charakterystyka stosowanej technologii” nadając mu nową treść:**

„Działalność prowadzona przez O-I Poland S.A., na terenie Huty Szkła w Jarosławiu przy ul. Morawskiej 1 to działalność produkcyjna polegająca na wytopie szkła i produkcji opakowań szklanych.

Zakład jest producentem opakowań ze szkła białego, oranżowego i zielonego. Klientami Huty Szkła są największe firmy produkujące żywność, w tym liderzy w produkcji żywności dla dzieci, soków, napojów, alkoholi, piwa, przetworów owocowo-warzywnych. Instalacja składa się z 4-ch wanien szklarskich, 15-tu automatów do formowania opakowań szklanych, 15-tu linii kontrolnych, 15-tu paletyzatorów do pakowania wyrobów, dwóch automatycznych maszyn do transportu palet z wyrobami oraz 4-ch pieców do foliowania palet z wyrobami.

Głównym procesem produkcyjnym jest wytop szkła i produkcja opakowań szklanych. Proces ten podzielić można na cztery etapy:

1. Zestawianie surowców: rozładunek pneumatyczny (soda, wapień) lub suwnicą (stłuczka szklana i piasek szklarski), automatyczne naważanie surowców na dwóch liniach transportowych, transport do mieszarek, dokładne wymieszanie i transport podajnikiem taśmowym do silosów przy wannach.
2. Topienie szkła: zestaw pod własnym ciężarem i z niewielką pomocą opukiwaczy pneumatycznych zsuwa się do wanny; topienie szkła przebiega w czterech wannach szklarskich regeneracyjnych, opalanych gazem ziemnym wysokometanowym, w

temperaturze około 1 500°C; w wannach nr 2, 3 i 4 podczas spalania następuje samokarboryzacja węgla, dzięki czemu płomień ma równomierną i nieco niższą temperaturę, co z kolei obniża ilość powstających tlenków azotu.

Proces wytopu związany jest z wytwarzaniem znacznej energii cieplnej. Zakład stosuje urządzenia umożliwiające jej odzysk. Odzysk ciepła realizowany jest częściowo za pomocą konstrukcji pieca (wykorzystanie ciepła spalin do podgrzewania powietrza), a część energii odzyskiwana jest w kotłach odzysknicowych (m.in. ciepło na potrzeby socjalne).

3. Produkcja opakowań szklanych: poprzez 15 zasilaczy (są to łączniki pomiędzy wanną a automatami szklarskimi) szkło przepływa z wanny do automatów szklarskich, na których produkowane są opakowania szklane.
4. Uszlachetnianie: po sformowaniu odpowiedniego wyrobu jego zewnętrzne powierzchnie podlegają uszlachetnianiu na „gorąco”, tzn. powlekaniu (spryskiwaniu) substancjami na bazie związków cyny (tróchlorki cyny – SUPERGLEAZE-SP4 i CERTINOAT TC 100). Z kolei uszlachetnianie na „zimno” (na „zimnym końcu”) ma za zadanie trwałą ochronę uszlachetnienia nadanego na „gorąco” oraz uzyskanie odpowiedniej gładkości oraz odporności na zarysowania i ścieranie. W tym celu stosuje się substancje na bazie emulsji polietylenu PV36A i wosków polietylenowych rozproszonych w wodzie.

W skład urządzeń pomocniczych, wchodzi: odprężarki (w urządzeniu tym wyroby są stopniowo schładzane), urządzenia kontrolne, linie przesyłające, paletyzatory (końcowe pakowanie wyrobów), piece do foliowania (obkurczanie folii na wyrobach), separator oleju z wód chłodniczych nożyc i rynien automatów oraz elektrofiltry do odpylania spalin z wanien szklarskich.

Na terenie Zakładu znajduje się również infrastruktura, w której skład wchodzi: stacja sprężarek (pracująca głównie na potrzeby produkcji), stacja 15 kV, stacja uzdatniania wody z ujęć podziemnych, chłodnia wieżowa do dużego obiegu chłodniczego wody oraz 4 chłodnie wentylatorowe do małego obiegu chłodniczego wody.

III. Po pkt I.2. dodać ppkt. I.2.1. o następującej treści:

„I.2.1. Charakterystyka urządzeń mających na celu redukcję emisji pyłu

Dwa elektrofiltry dla dwóch emitorów (kominów) odprowadzających spaliny z pieców szklarskich, służące do wychwytywania cząstek pyłu ze spalin, w celu redukcji zanieczyszczeń powietrza. Poprzez dodanie do spalin reagenta w elektrofiltrze możliwa jest redukcja tlenków siarki oraz HCl i HF. Oprócz elektrofiltrów zainstalowany został system podajników, który pozwala zawracać wychwycony pył z powrotem do procesu topienia poprzez zestawiarnię.

Charakterystyka elektrofiltrów

- producent - A.T.S. s.r.l. Uffici / Sede legale : Via Gioberti, 3 - 20090 Trezzano s.N (Milano);
- wymiary - Elektrofiltr: 7,95 x 16,57 m wysokość: 20 m; Reaktor Venturi: średnica 4,5 m wysokość 18,5 m;
- skuteczność rozumianą jako maksymalna gwarantowana wielkość emisji po oczyszczeniu gazów w elektrofiltrach podano w tabeli poniżej:

Gaz wlotowy		Emisja po oczyszczaniu w elektrofiltrze	
Typ zanieczyszczenia	Stężenie	Gwarantowana ilość	Spodziewana ilość
Pył	150 mg/Nm ³	< 20 mg/Nm ³	< 10 mg/Nm ³
SO ₂	800 mg/Nm ³	< 500 mg/Nm ³	< 450 mg/Nm ³
HCl	20 mg/Nm ³	< 20 mg/Nm ³	< 5 mg/Nm ³
HF	10 mg/Nm ³	< 5 mg/Nm ³	< 1 mg/Nm ³

IV. Zmienić w całości zapis pkt. I.3. pn. „Urządzenia i obiekty” nadając mu nową treść:

„W skład instalacji wchodzi następujące urządzenia i obiekty:

- wanny szklarskie:
 - W1** - wanna poprzecznie płomienna, 6-cio palnikowa, opalanie boczne gazem niskociśnieniowym, powierzchnia topliwa 102 m², maksymalna wydajność 300 Mg/dobę, do produkcji szkła bezbarwnego,
 - W2** – wanna poprzecznie płomienna, 6-cio palnikowa, opalanie boczne gazem niskociśnieniowym, powierzchnia topliwa 126 m², boczny dogrzew elektryczny do 2,400 MVA, maksymalna wydajność do osiągnięcia 380 Mg/dobę, do produkcji szkła bezbarwnego, oranżowego lub zielonego,
 - W3** – wanna poprzecznie płomienna, 6-cio palnikowa, opalanie boczne gazem niskociśnieniowym, powierzchnia topliwa 116 m², boczny dogrzew elektryczny do 2,400 MVA wydajność maksymalna do osiągnięcia 440 Mg/dobę, do produkcji szkła bezbarwnego,
 - W4** – wanna poprzecznie płomienna, 6-cio palnikowa, opalanie boczne gazem niskociśnieniowym, boczny dogrzew elektryczny do 2,400 MVA, powierzchnia topliwa 126 m², wydajność maksymalna do osiągnięcia 440 Mg/dobę, do produkcji szkła bezbarwnego.
- linie produkcyjne:
 - 15 zasilaczy (łączniki pomiędzy wanną a automatami szklarskimi)
 - 15 automatów szklarskich - OE19-11 rodzaj automatu: 16 DG 5"
 - OE19-12 rodzaj automatu: 10 DG 6 ¼"
 - OE19-13 rodzaj automatu: 10 DG 6 ¼"
 - OE19-21 rodzaj automatu: 10 TG 8 ½"
 - OE19-22 rodzaj automatu: 10 DG 6 ¼"
 - OE19-23 rodzaj automatu: 10 TG 8 ½"
 - OE19-24 rodzaj automatu: 8 TG 8 ½"
 - OE19-31 rodzaj automatu: 10 DG 6 ¼"
 - OE19-32 rodzaj automatu: 10 DG 4 ¼"
 - OE19-33 rodzaj automatu: 10 TG 8 ½"
 - OE19-34 rodzaj automatu: 12 DG 6 ¼"
 - OE19-41 rodzaj automatu: 10 TG 8 ½"
 - OE19-42 rodzaj automatu: 10 DG 4 ¼"
 - OE19-43 rodzaj automatu: 10 DG 6 ¼"
 - OE19-44 rodzaj automatu: 10 TG 8 ½"
- urządzenia pomocnicze:
 - odprężarki,
 - urządzenia kontrolne, linie przesyłające,
 - paletyzatory,
 - piece do foliowania – obkurczanie folii na wyrobach,
 - separator oleju z wód chłodniczych nożyc i rynien automatów,
 - elektrofiltry do odpylania spalin z wanien szklarskich,
- infrastruktura:
 - stacja sprężarek – pracująca głównie na potrzeby produkcji,
 - stacja 15 kV,
 - stacja uzdatniania wody z ujęć podziemnych,
 - chłodnia wieżowa do chłodzenia wody w obiegu zamkniętym na potrzeby chłodzenia sprężarek, zasypników wannowych, przepływu w wannie i automatów,
 - chłodnia wentylatorowa pracuje w obiegach zamkniętych do chłodzenia dystrybutorów automatów, urządzeń klimatyzacyjnych, zasypników, wody w systemie chłodzenia rynien."

V. Zmienić w całości zapis pkt. I.5. „Parametry charakteryzujące instalację” nadając mu nową treść:

Max roczny wytop	-	512 tys. Mg /rok
Max zużycia gazu ziemnego	-	74,3 mln m ³ /rok
Max zużycia energii elektrycznej	-	124 390,00 MW /rok
Max zużycie wody	-	251 400 tys. m ³ /rok
Max zużycia surowców i materiałów	-	516 tys. Mg /rok
w tym substancji niebezpiecznych	-	281 Mg / rok
Max czas pracy	-	8760 h /rok

VI. Zmienić w całości zapis pkt. II.2. pn. „Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji” nadając mu nową treść:

Tabela nr 3

Źródło emisji	Emitor	Substancja	Wielkość emisji w warunkach normalnej eksploatacji instalacji	
			[mg/m ³]	[kg/h]
Wanna szklarska W-3 i W-4	E1	Amoniak	30 ¹⁾	-
		Pył ogółem	20	-
		Dwutlenek azotu	800 ¹⁾	52,0 ²⁾
		Dwutlenek siarki	500	-
		Chlorowodór	20	-
		Fluor	5	-
		Tlenek węgla	100	-
		Metale jako Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pg, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	5	-
Wanna szklarska W-1 i W-2	E2	Amoniak	30 ¹⁾	-
		Pył ogółem	20	-
		Dwutlenek azotu	800 ¹⁾	52,0 ²⁾
		Dwutlenek siarki	500	-
		Chlorowodór	20	-
		Fluor	5	-
		Tlenek węgla	100	-
		Metale jako Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pg, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	5	-
Transport anhydrytu/nefelinu/sulfatu	E3	Pył ogółem		0,1440
Linia przygotowania zestawów nr 3 – mieszanie surowców	E4	Pył ogółem		0,0675
Linia przygotowania zestawów nr 1 – mieszanie surowców	E5	Pył ogółem		0,0675
Linia przygotowania zestawów nr 1 – odważanie surowców surowców	E8	Pył ogółem		0,0470
Linia przygotowania zestawów nr 3 – odważanie surowców surowców	E9	Pył ogółem		0,0470
Linia przygotowania zestawów nr 1 – odważanie surowców surowców	E10	Pył ogółem		0,0470
Linia przygotowania zestawów nr 3 – odważanie surowców surowców	E11	Pył ogółem		0,0470
Rozładunek wapienia/calumite	E12	Pył ogółem		0,1914
Rozładunek sody	E13	Pył ogółem		0,1914

¹⁾ – wielkość emisji obowiązująca od dnia 1.01.2022 r.

²⁾ – wielkość emisji obowiązująca do dnia 31.12.2021 r.

Tabela nr 4

Substancja	Wielkość emisji rocznej z instalacji
	[Mg/rok]
Amoniak	26,0 ¹⁾
Pył ogółem	20,5
Dwutlenek azotu	693,0 ¹⁾ ; 963,6 ²⁾
Dwutlenek siarki	433,1
Chlorowodór	17,3
Fluor	4,3
Tlenek węgla	86,6
Metale jako Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	4,33

¹⁾ – wielkość emisji obowiązująca od dnia 1.01.2022 r.

²⁾ – wielkość emisji obowiązująca do dnia 31.12.2021 r.

VII. Zmienić w całości zapis pkt. II.4. pn. „Dopuszczalne ilości wytwarzanych odpadów, odzysku i recyklingu” nadając mu nową treść:

„II.4. Dopuszczalne ilości wytwarzanych odpadów.

II.4.1. Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne

Tabela nr 5

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilości [Mg /rok]
07 02 99	Inne nie wymienione odpady	10,00
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,2,
08 03 99	Inne niewymienione odpady	2,00
10 11 10	Odpady z przygotowywania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09	100,00
10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	1 000,00
10 11 16	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	200,00
10 11 80	Szlamy fluorokrzemianowe	8,00
10 11 99	Inne niewymienione odpady	3,00
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	1,00
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	300,00
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	90,00
15 01 03	Opakowania z drewna	1 000,00
16 01 20	Szkło	1,00
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	20,00
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*	0,20
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,50
16 11 06	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów nie metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	2 800,00

17 01 01	Odpady betonu i gruz betonowy z rozbiórek i remontów	200,00
17 02 03	Tworzywa sztuczne	10,00
17 04 07	Mieszaniny metali	700,00
17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	20,00
19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	5,00
19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	30,00
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	100,00

II.4.2. Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych

Tabela nr 6

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilości [Mg /rok]
10 11 19*	Odpady stałe z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	100,00
11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotnych	2,00
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające chlorowcowo organicznych	150,00
13 05 02*	Szlam z odwadniania olejów w separatorach	380,00
13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	420,00
13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	600,00
13 08 99*	Inne nie wymienione odpady	350,00
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,00
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	80,00
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	5,00
16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	550,00
16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	100,00

VIII. Zmienić w całości zapis pkt. III. pn. „Wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacji odbiegających od normy”, nadając mu nową treść:

„III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacji odbiegających od normalnych.

Prawidłowa eksploatacja elektrofiltrów wiąże się z koniecznością prowadzenia prac konserwacyjnych i remontowych z częstotliwością raz na rok. W tym okresie elektrofiltr, którego dotyczą prace musi zostać całkowicie wyłączony, przy czym konserwacja i remonty obydwu elektrofiltrów nigdy nie będą prowadzone w tym samym okresie. Wyłączenie jednego elektrofiltra nie będzie trwało dłużej niż 2 tygodnie, w związku z czym eksploatacja

całej instalacji w warunkach odbiegających od normalnych będzie utrzymywać się maksymalnie 4 tygodnie.

Eksploracja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych wiąże się z podwyższoną emisją pyłów i gazów do powietrza, przy czym w tym samym okresie zwiększona emisja będzie występowała tylko z jednego emitora.”

IX. Zmienić w całości zapis pkt. IV pn. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji” nadając mu nową treść:

„IV.1. Sposób i warunki wprowadzania ścieków do środowiska.

IV.1.1. Ścieki bytowe i przemysłowe powstające na Stacji Uzdatniania Wody.

Ścieki przemysłowe powstające w procesie płukania i regeneracji odżelaziaczy i odmanganiaczy, ścieki powstałe w procesie dekarbonizacji po uprzedniej zmianie odczynu na zasadowy wprowadzane są poprzez odstojnik popłuczyn, znajdujący się na zewnątrz SUW oraz ścieki oczyszczone z wód chłodniczych po uprzednim oczyszczeniu z substancji olejowych w stacji oczyszczania odprowadzane są poprzez zbiornik napowietrzający, łącznie ze ściekami bytowymi pochodzącymi z urządzeń sanitarnych, z łaźni pracowniczych, stołówki zakładowej za pomocą studzienki kontrolnej nr 4 do kanalizacji miejskiej.

IV.1.2. Wody opadowe i roztopowe

Wody opadowe i roztopowe z całego terenu Zakładu są wprowadzane poprzez trzy studzienki kanalizacji deszczowej do kanalizacji zewnętrznej poprzez separatory olejowe znajdujące się na terenie zakładu.

IV.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

IV.2.1. Miejsce i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Tabela nr 9

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas trwania emisji [h/rok]
E1	70,0	2,80	5,8	630	8760
E2	70,0	2,80	5,1	610	8760
E3	15,6	0,20	40,0	293	2190
E4	14,6	0,22	0*	293	5000
E5	14,6	0,22	0*	293	5000
E8	37,0	0,60	3,0	288	5000
E9	37,0	0,60	3,0	288	5000
E10	37,0	0,60	2,0	288	5000
E11	37,0	0,60	2,0	288	5000
E12	34,5	0,25	16,0	288	2890
E13	34,5	0,25	32,0	293	3500

IV.2.2. Ustalam warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Zanieczyszczenia z 4-ech wanien szklarskich pracujących w systemie ciągłym wprowadzane są do powietrza dwoma emitarami wolnostojącymi E1 i E2 o wysokości 70 m n.p.t. każdy i średnicy wylotowej 2,8 m każdy.

Substancje pyłowo-gazowe z wanien odprowadzane są do powietrza 4 ciągami gazów odlotowych do 4-ech kotłów odzysknicowych, a następnie do dwóch murowanych emitorów wolnostojących wyposażonych w elektrofiltry (w przypadku remontów lub nadmiaru ciepła gazy odlotowe mogą być odprowadzane z pominięciem kotłów odzysknicowych).

Proces transportu i rozładunku surowców do produkcji odbywać się będzie pneumatycznie. Surowce chemiczne (soda i mączka wapienna) magazynowane będą w silosach, natomiast piasek szklarski w boksach magazynowych.

Zestawy składników wsadu przygotowywane będą na czterech zautomatyzowanych ciągach dozowania, odważania i mieszania.

Emisja pyłów z transportu anhydrytu, linii przygotowania zestawów: mieszania surowców i odważania odbywała się będzie przez emitory E 3, E 4, E 5, E 8, E 9, E 10, E 11. Z rozładunku wapienia i rozładunku sody odpowiednio przez emitor E 12, E 13.

Emisja zanieczyszczeń, z linii uszlachetniania szkła na gorąco – (pokrywanie chlorkami cyny) oraz z linii uszlachetniania szkła na gorąco – (stosowanie związków fluoroorganicznych) poprzez emitor E 1 i emitor E 2.

IV.2.3. „Sposób ograniczenia emisji zanieczyszczeń do powietrza”

System oczyszczania gazów z wanien procesowych do topienia szkła do topienia szkła odprowadzanych emitorem E1 i E2, wyposażony jest w dwa elektrofiltry z jednoczesną redukcją emisji SO_x poprzez dozowanie reagenta w postaci wodorotlenku wapnia.

Emitory transportu anhydrytu/sulfatu, linii przygotowania zestawów mieszania surowców, odważania, rozładunku wapienia i sody tj. emitory: E3, E4, E5, E8, E9, E10, E11, E12 i E13 wyposażone są w filtry tkaninowe „Konwent” AF-206 o skuteczności ok.97%.”

X. Zmienić w całości zapis pkt. VI. pn. „Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów” nadając mu nową treść:

„VI.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych

Tabela nr 12

Odpad	Kod odpadu	Sposób postępowania
Odpady niebezpieczne		
Odpady stałe z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	10 11 19*	Odpad gromadzić w specjalnie przystosowanym pomieszczeniu (nazywanym dalej Magazynem odpadów). Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu przekazać do unieszkodliwienia lub odzysku przez wyspecjalizowaną firmę. Transport z uprawnieniami ADR zapewnia odbiorca.
Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	11 05 03*	Odpad gromadzić w warsztacie w odpowiednich pojemnikach. Po napełnieniu pojemniki do czasu przekazania do unieszkodliwienia przez wyspecjalizowaną firmę przechowywać w wiacie w pobliżu pomieszczenia nr 2. Transport z uprawnieniami ADR zapewnia odbiorca.
Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające chlorowcowo organicznych.	13 01 10*	Przepracowany olej zbierać w podpiwniczeniu budynku wanien i automatów szklarskich – budynek nr 5 oraz oddzielać w separatorze oleju – budynek nr 28. Następnie olej przelewać do pojemnika o pojemności 12 m ³ i gromadzić obok budynku nr 28 na utwardzonym podłożu, do chwili uzbierania ilości odpowiedniej do transportu tj. około 10 – 12 Mg. Następnie odpad przekazywać do odzysku lub unieszkodliwienia (w zależności od stopnia uwodnienia i zanieczyszczenia). Przekazywać firmie posiadającej odpowiednie uprawnienia w zakresie gospodarowania odpadami. Odbiorca zabiera olej własnym transportem lub wynajmowany jest specjalistyczny transport z uprawnieniami ADR.
Szlam z separatora oleju	13 05 02*	Szlam raz na kilka miesięcy usuwać z separatorów oleju oraz z zbiorników spowalniających. Szlam przewozić do utylizacji transportem specjalistycznym przez uprawnionego odbiorcę do unieszkodliwienia poza terenem Zakładu.

Olej z odwadniania olejów w separatorach	13 05 06*	Olej zbierać w specjalnym pojemniku obok separatora oleju – budynek nr 2. Następnie olej przelewać do pojemników o pojemności 2 x 6 m ³ i gromadzić obok budynku nr 28 na utwardzonym podłożu, do chwili uzbierania ilości odpowiedniej do transportu tj. około 10 – 12 Mg. Następnie odpad przekazywać do odzysku lub unieszkodliwienia (w zależności od stopnia uwodnienia i zanieczyszczenia). Przekazywać firmie posiadającej odpowiednie uprawnienia w zakresie gospodarowania odpadami. Odbiorca zabiera olej własnym transportem lub wynajmowany jest specjalistyczny transport z uprawnieniami ADR.
Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	13 05 07*	Odpad gromadzić w podziemnym zbiorniku zamkniętym nr 32 obok budynku nr 9. Po napełnieniu zbiornika przekazać do unieszkodliwienia lub odzysku przez wyspecjalizowaną firmę. Transport z uprawnieniami ADR zapewnia odbiorca.
Zabrudzone olejem części maszyn i urządzeń, oraz instalacje	13 08 99*	Po zdemontowaniu odpad przewieźć do stacji czyszczenia znajdującej się obok warsztatu form (budynek nr 9), gdzie zostaną usunięte zanieczyszczenia olejowo-smarowe. Zanieczyszczenia te wprowadzać do bezodpływowego zbiornika. Po oczyszczeniu maszyny, urządzenia i instalacje przekazywać do dalszego wykorzystania, sprzedaży lub na złom.
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	15 01 10*	Puste opakowania o dużych pojemnościach wykorzystywać jako pojemniki na odpady i razem z nimi okresowo odbierać przez specjalistyczne firmy zajmujące się unieszkodliwianiem odpadów. Opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi o małych pojemnościach (głównie 30 i 60 l) gromadzić w pomieszczeniu magazynowym nr 2 oraz w magazynie odpadów i przekazywać do producenta lub importera produktów lub do unieszkodliwienia firmie posiadającej stosowne zezwolenia na odbiór tego typu odpadów. Transport zapewnia odbiorca odpadu.
Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	Odpad zbierać w specjalnych pojemnikach przy automatach szklarskich oraz na warsztacie form – budynek nr 9, a następnie poddawać do sortowania i pakować do pojemników na odpady zabezpieczonych przed wpływem czynników atmosferycznych w Magazynie odpadów, skąd po nagromadzeniu dostatecznej ilości są transportować przez zewnętrzną firmę do unieszkodliwienia.
Filtry olejowe – filtry ze sprężarek i z wentylatorów oraz zanieczyszczone olejem pędzle		Filtry pakować do worków foliowych i magazynować w Magazynie odpadów. Zgromadzone odpady segregować i pakować, transportować w celu poddania ich unieszkodliwieniu poprzez wyspecjalizowaną firmę mającą zezwolenie na prowadzenie tego typu działalności.
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	16 02 13*	Zużyte świetlówki gromadzić w oznakowanym kartonie, w wydzielonym, zamykanym boksie w budynku nr 8. Po zgromadzeniu odpowiedniej partii, lampy przekazywać do unieszkodliwienia firmie posiadającej stosowne zezwolenia na odbiór tego typu odpadów.
Zużyty sprzęt elektroniczny (głównie monitory, UPS'y) – zawierający m.in. metale ciężkie		Bezpośrednio po wymianie sprzęt przekazywać do odzysku specjalistycznej firmie. Transport zapewnia odbiorca odpadu.
Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	16 03 03*	Odczynniki chemiczne (w oryginalnych opakowaniach) z laboratorium chemicznego znajdującego się przy budynku produkcyjnym (budynek nr 6) oraz odpad szklany pochodzący głównie ze sprzątania piwnic przekazywać do unieszkodliwienia lub odzysku specjalistycznej firmie posiadającej zezwolenie na odbiór tego typu odpadów. Transport z uprawnieniami ADR zapewnia odbiorca.
Odpady z mycia zanieczyszczonych maszyn, urządzeń i instalacji	16 10 01*	Odpad gromadzić w podziemnym zbiorniku zamkniętym nr 32 obok budynku nr 9. Po napełnieniu zbiornika przekazać do unieszkodliwienia lub odzysku przez wyspecjalizowaną firmę. Transport z uprawnieniami ADR zapewnia odbiorca.

VI.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne

Tabela nr 13

Odpad	Kod odpadu	Sposób postępowania
Odpady inne niż niebezpieczne		
Odpady gumowe	07 02 99	Odpad magazynować w Magazynie odpadów i przekazywać do dalszego wykorzystania wyspecjalizowanym firmom zewnętrznym. Transport odbiorcy.
Odpadowy toner drukarski	08 03 18	Zużyty toner przekazywać do regeneracji lub unieszkodliwienia firmom zajmującym się tego typu działalnością. Do czasu przekazania odbiorcy odpad przechowywać w opakowaniu kartonowym w wydzielonej części magazynu.
Inne niewymienione odpady (zużyte kartridże atramentowe i laserowe)	08 03 99	Odpad gromadzić w magazynie technicznym, a następnie przekazywać uprawnionym firmom do dalszego wykorzystania. Transport zapewnia odbiorca odpadów.
Odpady z przygotowywania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09	10 11 10	Odpad zbierać do worków i w zależności od czystości, segregować i z powrotem używać do produkcji lub przekazywać firmom zewnętrznym do powtórnego wykorzystania. Miejsce składowania do uzyskania ilości odpowiedniej do zorganizowania transportu to Magazyn odpadów. Transport leży w gestii odbierającego odpad.
Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	10 11 12	Odpad magazynować w wydzielonym miejscu koło hali wannowej i przekazywać jest do dalszego wykorzystania wyspecjalizowanym firmom zewnętrznym. Transport odbiorcy.
Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	10 11 16	Odpady magazynować selektywnie w workach typu Big Bag w wydzielonym miejscu, w pomieszczeniu znajdującym się w bezpośrednim sąsiedztwie elektrofiltru wani 3 i 4. Odpady przekazywać uprawnionym firmom zewnętrznym posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami zapewniające ich właściwe zagospodarowanie.
Pyły z czyszczenia tuneli do uszlachetniania związkami fluoroorganicznymi	10 11 80	Odpad magazynować na terenie hali wannowej, w pojemniku obok warsztatu zabezpieczenia produkcji. Odpad przekazywać uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu. Miejsce składowania do uzyskania ilości odpowiedniej do zorganizowania transportu Magazyn odpadów. Transport zapewnia odbiorca.
Odpady grafitu	10 11 99	Odpad magazynować na terenie warsztatu i przekazywać do dalszego wykorzystania wyspecjalizowanym firmom zewnętrznym. Miejsce składowania do uzyskania ilości odpowiedniej do zorganizowania transportu to Magazyn odpadów. Transport zapewnia odbiorca.
Odpady ściernic	12 01 21	Odpad magazynować na terenie warsztatu i przekazywać do dalszego wykorzystania wyspecjalizowanym firmom zewnętrznym. Miejsce składowania do uzyskania ilości odpowiedniej do zorganizowania transportu to Magazyn odpadów. Transport zapewnia odbiorca.
Opakowania z papieru	15 01 01	Opakowania gromadzić w oplandekowanej przyczepie samochodowej obok budynku produkcyjnego. Odpad przekazywać do powtórnego wykorzystania firmom zajmującym się recyklingiem makulatury. Transport zapewnia odbiorca.
Folia	15 01 02	Opakowania gromadzić w workach przy budynku produkcyjnym. Folię przekazywać do recyklingu odbiorcom uprawnionym do prowadzenia tego typu działalności. Transport zapewnia odbiorca.
Opakowania z drewna	15 01 03	Drewno wykorzystywać częściowo podczas konfekcjonowania produktów, częściowo przekazywać pracownikom do wykorzystania na ich własne potrzeby lub oddawać do odzysku firmom zajmującym się tego typu działalnością. Odpad gromadzić na placu przy budynkach nr 24 i 25.
Szkło	16 01 20	Odpad gromadzić i sortować w miejscu i punkcie sortowania. Przechowywać w odpowiednim pojemniku. Transport zapewnia odbiorca.
Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 160209 do 160213	16 02 14	Złom gromadzić luzem lub na podstawionej przyczepie samochodowej na placu obok magazynu technicznego (budynek nr 2) i razem z innymi odpadami metalowymi przekazywać do odzysku firmom zajmującym się skupem złomu. Transport zapewnia odbiorca odp.

Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione 16 02 15*	16 02 16	Zużyty toner przekazywać do regeneracji lub unieszkodliwienia firmom zajmującym się tego typu działalnością. Do czasu przekazania odbiorcy odpad przechowywać w opakowaniu kartonowym w wydzielonej części magazynu.
Baterie alkaliczne	16 06 04	Odpad gromadzić w specjalnie oznaczonych pojemnikach na warsztacie form i warsztacie elektrycznym, przekazywać uprawnionym firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia.
Okładziny piecowe i materiały ogniotwórcze z procesów niemetalurgicznych (gruz z rozbiórki wanny)	16 11 06	Odpad gromadzić na placu obok wiaty sortowania odpadów (nr 30), a następnie – po przesegregowaniu – przekazywać do odzysku lub unieszkodliwienia firmom uprawnionym do prowadzenia tego typu działalności. Transport zapewnia odbiorca odpadu.
Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	17 01 01	Odpad magazynować w wydzielonym miejscu koło hali wannowej, po czym przekazywać firmom lub odbiorcom indywidualnym do wykorzystania. Transport w gestii odbierającego.
Tworzywa sztuczne	17 02 03	Z odpadów komunalnych segregować tworzywa sztuczne, gromadzić w wiacie na odpady komunalne a następnie przekazywać do dalszego wykorzystania wyspecjalizowanym firmom zewnętrznym. Transport zapewnia odbiorca odpadów.
Mieszaniny metali	17 04 07	Złom gromadzić w kontenerach obok warsztatu (budynek nr 9), a następnie przekazywać do odzysku firmom zajmującym się jego skupem. Transport zapewnia odbiorca odpadu.
Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 170601 i 170603	17 06 04	Odpad gromadzić w podpiwniczeniu hali wannowej - zabezpieczając go przed zawilgoceniem, a następnie przekazać do dalszego wykorzystania firmom zewnętrznym. Transport zapewnia odbiorca odpadu.
Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Jeżeli odpad nie nadaje się do dalszej regeneracji, przekazywać specjalistycznym firmom do wykorzystania lub unieszkodliwienia. Do czasu odbioru magazynować w wydzielonym miejscu stacji uzdatniania wody. Transport zapewnia odbiorca odpadu.
Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	Odpad magazynować w wydzielonym miejscu koło zestawieni i przekazywać do dalszego wykorzystania wyspecjalizowanym firmom zewnętrznym. Transport odbiorcy.
Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	19 12 12	Odpad po obróbce polegającej na sortowaniu do czasu przekazania odbiorcy gromadzić w wiacie sortowania odpadów (nr 30) . Odpad przekazać do odzysku lub unieszkodliwienia. Transport zapewnia odbiorca.

VI.3. Warunki gospodarowania odpadami

VI.3.1. Odpady magazynować w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do odzysku lub unieszkodliwienia.

VI.3.2. Transport odpadów realizować środkami jednostek posiadających stosowne zezwolenie.

VI.3.3. Odpady przekazywać posiadaczom odpadów posiadającym wymagane prawem zezwolenia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

VI.3.4. Gospodarkę odpadami realizować zgodnie z instrukcjami zatwierdzonymi przez Kierownictwo Zakładu

VI.3.5. Obiekty i place oraz drogi wewnętrzne utrzymywać w czystości z zachowaniem warunków nie powodujących negatywnego oddziaływania na środowisko i pogorszenia oceny wizualnej terenu.

VI.3.6. Lokalizację miejsc magazynowania odpadów na terenie Huty Szkła w Jarosławiu ujęto w załączniku Nr 1 stanowiącym nieodłączną część niniejszej decyzji."

XI. Zmienić w całości zapis pkt. VII pn. Rodzaj i ilość wykorzystywanych materiałów i surowców oraz sposób ich magazynowania nadając mu nowa treść:

VII.1. Maksymalna ilość surowców i materiałów stosowanych w instalacji

VII.1.1. Zużycie surowców i materiałów nie zawierających substancji niebezpiecznych wody i energii na jednostkę produkcji 1Mg wytopu

Tabela Nr 14

Surowiec/materiał	Zużycie na 1 Mg wytopu
energia elektryczna	242,95 kWh
gaz ziemny	151,13 Nm ³
woda	0,43 m ³
piasek	0,60 Mg
soda	0,19 Mg
wapień	0,12 Mg
nefelin	0,05 Mg
mączka anhydrytowa	0,004 Mg
selen	0,000024 Mg
tlenek żelaza	0,001 Mg
koksik	0,0001 Mg
calumite	0,042 Mg
sulfat	0,004 Mg
skaleń	0,071 Mg
kobalt	0,000008 Mg
tlenek miedzi	0,0003 Mg
portachrom	0,0033 Mg
stłuczka szklana bezbarwna	0,25 Mg
stłuczka szklana mieszana	0,660 Mg

VII.1.2. Zużycie substancji niebezpiecznych

Tabela nr 15

NAZWA SUBSTANCJI	NR CAS	NR WE*	KLASYFIKACJA	ZASTOSOWANIE	ZUŻYCIE ROCZNE
Kwas chlorowodorowy (kwas solny techniczny)	-	231-595-7	H290 – Substancja powodująca korozję metali kat.1 H335 – działanie toksyczne na narządy docelowe jednokrotne narażenie H314 – działanie żrące na skórę	Stacja uzdatniania wody	180 m ³
Wodorotlenek sodu	1310-73-2	215-185-5	H290 – Substancja powodująca korozję metali kat.1 H314 – działanie żrące na skórę	Stacja uzdatniania wody	96 m ³
Selen	77-82-49-2	231-957-4	H331 – toksyczność ostra dla wdychania H301 – toksyczność ostra doustna H413 – niebezpieczny dla środowiska wodnego H373 – toksyczne na narządy docelowe powtarzalne narażenie	Barwienie szkła	6 Mg

**wg Europejskiego Wykazu istniejących substancji o znaczeniu komercyjnym*

XII. Zmienić w całości zapis pkt. VIII.4.1. pn „Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów i źródeł” nadając mu nową treść:

Tabela nr 16

<i>Nr emitora</i>	<i>Częstotliwość pomiaru</i>	<i>Oznaczenie zanieczyszczenia</i>
E 1 wanna szklarska W-3 wanna szklarska W-4	Dwa razy w roku	pył ogółem
		Dwutlenek azotu
		Dwutlenek siarki
	Raz w roku	Amoniak
		Tlenek węgla
	Raz na pięć lat	Chlorowodór
		fluorowodór
		Metale jako Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)
E 2 wanna szklarska W-1 wanna szklarska W-2	dwa razy w roku	pył ogółem
		Dwutlenek azotu
		Dwutlenek siarki
	Raz w roku	Amoniak
		Tlenek węgla
	Raz na pięć lat	Chlorowodór
		fluorowodór
		Metale jako Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)
E 3	raz w roku	Pył ogółem
E 4	raz w roku	Pył ogółem
E 5	raz w roku	Pył ogółem
E 8	raz w roku	Pył ogółem
E 9	raz w roku	Pył ogółem
E 10	raz w roku	Pył ogółem
E 11	raz w roku	Pył ogółem
E 12	raz w roku	Pył ogółem
E 13	raz w roku	Pył ogółem

XIII. Pozostałe warunki decyzji Starosty Jarosławskiego z dnia 28.12.2016 r., znak: ŚR-IV.6222.12.2016 z późniejszymi zmianami pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

O-I Poland S.A., ul. Morawska 1, 37-500 Jarosław wnioskiem z dnia 06.03.2020 r. wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty

Jarosławskiego z dnia 28.12.2016 r., znak: ŚR-IV.6222.12.2016 z późniejszymi zmianami na prowadzenie instalacji do produkcji szkła opakowaniowego składającej się z 4 wanien szklarskich, 14 automatów do formowania opakowań szklanych, 14 linii kontrolnych, 14 paletyzatorów do pakowania wyrobów, dwóch automatycznych maszyn do transportu palet z wyrobami oraz 4 pieców do foliowania palet z wyrobami zlokalizowanej na terenie Huty Szkła w Jarosławiu, przy ul. Morawskiej 1.

Wniosek obejmuje zmianę warunków aktualnie obowiązującego pozwolenia zintegrowanego w zakresie:

- weryfikacji ilości zużywanych materiałów (zwiększenie dopuszczalnej wielkości zużycia selenu do 6 Mg/rok),
- uwzględnienia zmian w zakresie gospodarki odpadami (nowy odpad pyłu z elektrofiltra),
- uwzględnienia zmian w zakresie emisji do powietrza (zwiększenie czasu pracy dwóch emitorów odprowadzających pyły z linii przygotowania zestawów nr 1 i 3, korekta temperatur gazów, likwidacja dwóch emitorów E19-1, E19-2),
- uwzględnienia dwóch elektrofiltrów dla dwóch emitorów (kominów) odprowadzających spaliny z pieców szklarskich z jednoczesną redukcją emisji SO_x poprzez dozowanie reagenta w postaci wodorotlenku wapnia wtryskiwanego do elektrofiltra (z uwzględnieniem postępu elektrofiltrów przez okres 2 tygodni w roku, w związku z pracami konserwacyjnymi),
- uwzględnienie nowej planowanej dodatkowej linii do formowania opakowań szklanych, która będzie stanowiła automat 8-sekcyjny trzykropowy 8-1/2" (OE19-24 rodzaj automatu: 8 TG 8 1/2") zainstalowany przy wannie nr 2.

Ponadto zmiana pozwolenia zintegrowanego wynika z konieczności dostosowania warunków określonych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym do wymagań konkluzji BAT w odniesieniu do szkła opakowaniowego w zakresie emisji dopuszczalnej oraz monitoringu emisji z wanien szklarskich. W związku z dostosowaniem warunków określonych w pozwoleniu zintegrowanym do wymagań konkluzji BAT w odniesieniu do szkła opakowaniowego ustalono dopuszczalne poziomy emisji dla wszystkich substancji, dla których w konkluzjach BAT, określone są poziomy emisji BAT-AEL.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 98/2020.

W wyniku dokonanych zmian w instalacji nie zmieni się zakres korzystania ze środowiska, nie zostaną przekroczone standardy jakości środowiska ani inne normy środowiskowe oraz instalacja nadal będzie , spełniała wytyczne najlepszych dostępnych technik BAT.

Wnioskowana zmiana pozwolenia nie polega na zmianie sposobu funkcjonowania prowadzonej przez O-I Poland S.A. instalacji oraz nie powoduje zwiększenia emisji, więc nie jest istotną zmianą pozwolenia, w myśl art. 214 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Dla przedmiotowego zakładu przeprowadzona została analiza konieczności sporządzenia raportu początkowego (złożona w 2016 r.), z której wynika, że w związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji nie występuje ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. W związku z powyższym Wnioskodawca nie załączył do wniosku raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami.

Do wniosku dołączono zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację za przestępstwa przeciwko środowisku zgodnie z art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz operat przeciwpożarowy opracowany przez Rzecznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych p. Lucjana Gładysza z lutego 2020 r. oraz postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Jarosławiu z dnia 02.03.2020 r., znak: PRZ.5560.5.2020 uzgadniające warunki ochrony przeciwpożarowej dla omawianego obiektu.

Na podstawie art. 155 KPA „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, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się

uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony; przepis art. 154 § 2 stosuje się odpowiednio”.

Za dokonaniem zmiany ww. decyzji, przemawia zarówno interes społeczny, jak i słuszny interes Wnioskodawcy. Aktualny stan faktyczny, w zakresie oznaczenia prowadzącego instalację, powinien bowiem zostać odzwierciedlony w zapisach decyzji administracyjnej udzielającej pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 376 pkt. 2, 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2019 poz. 1396 z późn. zm.), organem ochrony środowiska właściwym w sprawach udzielenia pozwolenia zintegrowanego – jest starosta.

Informacja o niniejszej decyzji znajduje się w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie pod numerem 101/2020.

Opłatę skarbową za zmianę pozwolenie na zintegrowanego w kwocie 1 005,50 zł, (słownie: tysiąc pięć złotych pięćdziesiąt groszy) – 50% zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. (t.j. Dz.U. z 2019 r., poz. 1000 z późn. zm. – Załącznik do ustawy cz. III, poz. 40) uiszczono na rachunek Urzędu Miasta Jarosławia w dniu 13.03.2020 r.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Przemyślu za pośrednictwem Starosty Jarosławskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

W myśl art. 127a ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (j.t. Dz. U. z 2020 r., poz. 256 z późn. zm.):

§ 1. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

§ 2. 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.



STAROSTA JAROSŁAWSKI
[Signature]
Stanisław Kłopot

Otrzymują:

1. O-I Poland S.A., 37-500 Jarosław, ul. Morawska 1 + 1 egz. dokumentacji
2. a/a + 1 egz. dokumentacji

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie, 35-101 Rzeszów, ul. Gen. Langiewicza 26 ePUAP,
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie, Delegatura w Przemyślu, 37-700 Przemyśl, Plac Dominikański 3 ePUAP,
3. Burmistrz Miasta Jarosławia, 37-500 Jarosław, ul. Rynek 1 ePUAP,
4. Marszałek Województwa Podkarpackiego, 35-010 Rzeszów, ul. Cieplickiego 4 ePUAP,
5. Minister Środowiska, 00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54 ePUAP,
6. Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji w Jarosławiu Sp. z o.o., 37-500 Jarosław, ul. Tarnowskiego 28.