

**DECYZJA Nr 5/2024
PREZYDENTA MIASTA TYCHY**

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r., poz. 775 t.j. z późn. zm.), art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 192, art. 201, art. 211, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 t.j.), po rozpatrzeniu wniosku spółki TYMBARK-MWS sp. z o.o. z siedzibą w Tymbarku, 34-650 Tymbark 156 (KRS: 0000879979, NIP: 7370003477, Regon: 490540969), działającej przez pełnomocnika, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 3/2016 znak: IKO.6223.1.2016.EO z dnia 20.01.2016r. (z późn. zm.)

zmieniam

warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 3/2016 znak: IKO.6223.1.2016.EO z dnia 20.01.2016 r. (z późn. zm. decyzją nr 47/2020 znak: IKO.6223.1.16. 2020. EO z dnia 05.10.2020 r., decyzją nr 10/2021 znak: IKO.6223.1.16.2021.EO z dnia 10.05.2021 r.) dla instalacji:

- do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 360 ton wyrobów gotowych na dobę,
- instalacji do oczyszczania ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji j.w o przepustowości 3 000 m³/dobę i 3 700 kg BZT₅/dobę,

zlokalizowanych w Tychach przy ul. Strefowej 2, eksploatowanych przez TYMBARK-MWS sp. z o.o. z siedzibą w Tymbarku, 34-650 Tymbark 156 (KRS: 0000879979, NIP: 7370003477, Regon: 490540969), w następujący sposób:

I. W rozdziale II. Rodzaj i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne:

1. punkt II.1. Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 360 ton wyrobów gotowych na dobę, otrzymuje brzmienie:

„II.1. Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 360 ton wyrobów gotowych na dobę.

Instalacja IPPC do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego składa się z linii produkcyjnych:

- 1) linie kartonowe (C2, C3, C6, C7, T6, T7, T8) o wydajności nominalnej od 2 4 000 do 12000 szt./h. W skład każdej linii wchodzi następujące urządzenia: pasteryzator, nalewarka, drukarka daty, bufor, aplikator zamknięć, tester obecności zakrętki, tackarka, foliarka, paletyzator, owijarka stretch. Dodatkowo w skład linii T8 wchodzi foliarka wielopaków.
- 2) linie PET aseptyczne (A1, A2, A3, A4, A5, A6) o wydajności nominalnej od 15 000 do 40 000 szt./h. W skład każdej linii wchodzi następujące urządzenia: pasteryzator, nalewarka, aplikator zamknięć, rozdmuch, tester butelek, drukarka daty, bufor, aplikator etykiet (2 szt.), foliarka, paletyzator, owijarka stretch,
- 3) linie mus (M1, M2) o wydajności od 7200 do 14400 szt./h. W skład każdej linii wchodzi następujące urządzenia: urządzenia procesowe czyli mieszalnik i pasteryzator, nalewarka, drukarka daty ważności, waga opakowań jednostkowych, urządzenie testujące, pasteryzator tunelowy, schładzacz tunelowy, robot grupujący do saszetek, tackarka, drukarka daty na opakowaniach zbiorczych, robot paletyzujący, owijarka stretch.”

2. punkt II.1.1. Opis procesów technologicznych, otrzymuje brzmienie:

„ II.1.1. Opis procesów technologicznych.

Surowce dostarczane są w postaci koncentratów lub przecierów w opakowaniach aseptycznych lub nieaseptycznych (beczka, skrzynia, tanki, kanistry) lub przywożone w cysternach samochodowych, z których przepompowywane są do zbiorników kupażowych (pojemność od 30 do 80 ton), zapewniających odpowiednie warunki przechowywania. Surowce magazynowane są zgodnie z wytycznymi producenta w mroźni, chłodni lub w warunkach otoczenia.

Przygotowanie wyrobu gotowego – nastawu (mieszanie surowców) do rozlewu, przebiega w sposób zautomatyzowany i polega na dozowaniu składników do zbiornika mieszania, zgodnie z ustaloną recepturą, uzupełnieniu wodą, substancjami dodatkowymi i wymieszaniu. Po uzyskaniu wymaganych parametrów fizykochemicznych produktu, następuje zwolnienie do rozlewu, czyli podanie wyrobu na pasteryzator rurowy.

Zbiorniki mieszania (a także zbiorniki koncentratów i pozostałe elementy instalacji mające kontakt z surowcami i wyrobem) wykonane są ze stali nierdzewnej dopuszczonej do kontaktu z żywnością.

Pojemność zbiorników mieszania wynosi od 15 do 30 ton.

Przed wprowadzeniem produktu na pasteryzator układ zostaje wysterylizowany w wysokiej temperaturze. Wyrób gotowy pasteryzuje się w pasteryzatorach przepływowych, a następnie po schłodzeniu w warunkach sterylnych rozlewa się do wysterylizowanych opakowań. Przed napełnieniem maszyna rozlewająca jest myta i odkażana w obiegu zamkniętym (CIP – przepływ środków chemicznych sterowany automatycznie) lub zewnętrznie pianowo (COP – pianowanie środkami pianotwórczymi sterowany automatycznie).

W przypadku opakowań kartonowych nalewarka pobiera wykroje (lub wstęgę papieru), formuje je i sterylizuje. Następnie w komorze aseptycznej następuje napełnienie uformowanego kartonu i zamknięcie (zgrzanie opakowania), dalej opakowanie kierowane jest przenośnikiem do aplikatora wylewaków (nakrętek). Przed aplikacją wylewaka nadrukowany zostaje numer partii produkcyjnej wraz z terminem ważności. W przypadku spiętrzenia się opakowań przed aplikatorem możliwe jest przetrzymanie wyrobów w specjalnej strefie buforowej, która zapewnia płynność procesu nalewu (ogranicza przestoje nalewarki). Za aplikatorem wylewaków znajduje się tester obecności wylewaka. W przypadku rejestracji braku wylewaka opakowanie jest odrzucane z linii produkcyjnej.

Na liniach PET aseptycznych nalewanie wyrobu gotowego następuje do sterylnych opakowań po uprzednim schłodzeniu produktu, a następnie zamknięcie opakowania (zakręcenie nakrętką). Butelki PET formowane są z preformy za pomocą rozdmuchu a przed napełnieniem zostają wysterylizowane i wypłukane. Napełnione opakowania kierowane są przenośnikiem na tester poprawności zamknięcia i poziomu nalewu. Za testerem odbywa się nadruk partii wraz z terminem przydatności do spożycia. Na tym etapie na linii produkcyjnej jest możliwość przetrzymania wyrobów w strefie buforowej, która zapewnia płynność procesu nalewu (ogranicza przestoje nalewarki). Następnie prowadzona jest aplikacja etykiet.

W zależności od wymagań, opakowania jednostkowe mogą być w różnych kombinacjach ilościowych. Pakowanie w opakowania zbiorcze odbywa się w automacie – maszyna sama pobiera wyrób gotowy, formuje w określony układ, owija folią termokurczliwą i obkurcza. Uformowane zgrzewki przekazywane są taśmociągami na paletyzator, gdzie opakowania zbiorcze formowane są w palety, w sposób automatyczny (paleta owijana jest strechem, przyklejane są etykiety logistyczne).

Finalny wyrób gotowy spakowany na palecie zostaje przekazany do magazynu.

Surowce do produkcji musów owocowych dostarczane są w postaci przecierów/koncentratów w specjalnie zabezpieczonych pojemnikach oraz magazynowane są w określonych warunkach termicznych, wilgotnościowych w magazynach surowców. Z magazynu surowców podstawiane są do rozładunku, gdzie bezpośrednio przed produkcją przepompowywane są do zbiorników mieszania. Surowce w zbiornikach mieszania, zgodnie z recepturą zostają uzupełnione o niezbędne dodatki (np. witaminy). Po przygotowaniu i zadozowaniu wszystkich składników zgodnie z obowiązującą recepturą następuje proces mieszania. Przed wypełnieniem pasteryzatora musem cały układ zostaje wcześniej umyty i wysterylizowany. Dopiero po zakończeniu tych czynności gotowy produkt może być wprowadzony w układ pasteryzujący. Tak przygotowany mus jest gotowy do rozlewu. Na liniach do produkcji musów owocowych, maszyna rozlewnicza pobiera pustą saszetkę, montuje w niej gwint oraz

zgrzewa go do opakowania. Następnie opakowanie jest pompowane powietrzem sterylnym w celu sprawdzenia jego szczelności. Z instalacji pasteryzującej gotowy wyrób podawany jest do maszyny rozlewniczej, gdzie w warunkach gorącego rozlewu jest dozowany do saszetek. Po wtłoczeniu musu do opakowania nakładana jest zakrętka, która od razu jest zakręcana. Następnie zamknięte saszetki są wygrzewane przez określony czas strumieniem gorącego powietrza a następnie w analogiczny sposób schładzane. Gotowy produkt taśmami zostaje przetransportowany do urządzenia pakującego saszetki w kartony. Zanim opakowania trafią do maszyny, przeprowadzana jest kontrola obecności ciał obcych za pomocą specjalistycznego urządzenia.

Gotowe, uformowane kartony z musem, trafiają do paletyzatora. Palety z ułożonymi kartonami wędrują do owijarki palet, gdzie są owijane folią „stretch”. Po skończonym procesie produkcji palety z wyrobem gotowym kierowane są na magazyn.”

II. W rozdziale III. Warunki wprowadzania do środowiska, substancji, energii, wytwarzanych odpadów:

w punkcie III.1.2. Określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku:

1. podpunkt 1.2 Odpady inne niż niebezpieczne Lp. 9, otrzymuje brzmienie:

”

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
9)	15 01 07	Opakowania ze szkła	50

”

2. podpunkt 1.2 Odpady inne niż niebezpieczne Lp. 22, otrzymuje brzmienie:

”

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
22)	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	200

”

III. W rozdziale IV. Rodzaje i ilość wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska:

punkt IV.1 Zużycie surowców, materiałów i mediów, otrzymuje brzmienie:

„IV.1. Zużycie surowców, materiałów i mediów.

Lp.	Parametr	Jednostka	Zużycie
Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego			
1.	Przeciery	Mg/rok	26 000
2.	Inne dodatki	Mg/rok	1650
3.	Koncentraty	Mg/rok	42 000
4.	Cukier	Mg/rok	15 500
5.	Syrop	Mg/rok	16 500
6.	Mikroelementy i witaminy	Mg/rok	150
7.	Kwasek cytrynowy	Mg/rok	850
8.	Nadtlenek wodoru 35% do dezynfekcji kartonów	Mg/rok	260
9.	Azot	Mg/rok	1 700
Oczyszczalnia ścieków			
10.	Polielektrolit	Mg/rok	6
11.	Środek atypienny	Mg/rok	2
12.	Wodorotlenek sodu	m ³ /rok	900
13.	Mocznik	Mg/rok	25
14.	Kwas fosforowy	m ³ /rok	4

15.	Chlorek żelazowy	m ³ /rok	100
Mycie instalacji			
16.	Środki do mycia filtrów	Mg/rok	1,35
17.	Wodorotlenek sodu	m ³ /rok	630
18.	Kwas azotowy	Mg/rok	23
19.	Środki pianotwórcze	Mg/rok	14,4
20.	Dezynfekcja zamkniętych procesów	Mg/rok	335
Media			
21.	Energia elektryczna	MWh/rok	26 000
22.	Woda	m ³ /rok	1 068 000

IV. Pozostałe postanowienia decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Decyzją nr 3/2016 znak: IKO.6223.1.2016.EO z dnia 20.01.2016 r. Prezydenta Miasta Tychy udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji:

- do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 360 ton wyrobów gotowych na dobę,
- do oczyszczania ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji j.w. o przepustowości 3 000 m³/dobę i 3 700 kg BZT₅/dobę,

zlokalizowanych w Tychach przy ul. Strefowej 2 i eksploatowanych przez EKOLAND sp. z o.o. w Tychach przy ul. Strefowej 2.

Decyzja ta została zmieniona decyzjami:

- nr 47/2020 znak: IKO.6223.1.16.2020.EO z dnia 05.10.2020r.,
- nr 10/2021 znak: IKO.6223.1.16.2021.EO z dnia 10.05.2021 r.

W wyniku wprowadzonych zmian wszelkie prawa i obowiązki wynikające z pozwolenia zostały przeniesione na spółkę TYMBARK-MWS sp. z o.o. z siedzibą w Tymbarku, 34-650 Tymbark 156 (KRS: 0000879979, NIP: 7370003477, Regon: 490540969) w związku z nabyciem tytułu prawnego do instalacji w Tychach.

W dniu 26.01.2024 r. wpłynął wniosek spółki TYMBARK-MWS sp. z o.o. (wniosek z dnia 11.01.2024r.) działającej przez pełnomocnika [REDAKTOWANE] na podstawie pełnomocnictwa z dnia 03.01.2024r. o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego.

Wnioskodawca wystąpił o:

- zmianę urządzeń na liniach produkcyjnych rodzajów instalacji do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych,
- aktualizację opisu procesów technologicznych,
- aktualizację ilości wytwarzanych odpadów,
- zmianę zużycia surowców i materiałów stosowanych w produkcji.

Spółka wskazała, że zakres wnioskowanych zmian wynika z przeprowadzonych prac reorganizacyjnych, które spowodowały zmiany w ramach eksploatowanych linii technologicznych na terenie zakładu.

Zmiany nie mają charakteru istotnej zmiany w instalacji w rozumieniu ustawy Prawo ochrony środowiska. W szczególności nie nastąpiła taka zmiana sposobu funkcjonowania instalacji i jej rozbudowa, która mogłaby spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Do wniosku załączono:

- dokument z dnia 03.01.2024 r. potwierdzający udzielenia pełnomocnictwa,
- dokumentację opracowaną przez EkoNorm Pro sp. z o.o. sp. k. Katowice, ul. Gallusa 12 (grudzień 2023 r.) odnoszącą się do wprowadzonych zmian,
- zaświadczenie o niekaralności prowadzącego instalację za przestępstwa przeciwko środowisku (art 184 Ust. 4 pkt 7 ppkt a) POŚ)
- zaświadczenia o niekaralności wspólników, członków zarządu, prokurentów prowadzącego instalację będącego osobą prawną za przestępstwa, o których mowa w [art. 163](#), [art. 164](#) lub [art. 168](#) w związku z [art. 163 § 1](#) ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. - Kodeks karny (art 184 Ust. 4 pkt 7 ppkt b) POŚ).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) instalacje do:

1. do przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 360 ton wyrobów gotowych na dobę sklasyfikowana jest w załączniku do rozporządzenia w ust. 6 pkt. 5) ppkt b) jako instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 300 ton wyrobów gotowych na dobę lub 600 ton wyrobów gotowych na dobę, przy założeniu, że instalacja jest eksploatowana nie dłużej niż przez 90 kolejnych dni w danym roku,
2. oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji j.w. klasyfikowana jest w załączniku do rozporządzenia w ust. 6 pkt 13) jako instalacja do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego,

zaliczane są do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, dla których na podstawie art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 t.j.), wymagane jest posiadanie pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 z późn. zm.), instalacja do oczyszczania ścieków klasyfikowana jest w § 3 ust. 1 pkt 80) jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko natomiast instalacja do przetwórstwa produktów spożywczych nie została sklasyfikowana w rozporządzeniu.

W związku z powyższym na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym w sprawach ochrony środowiska jest starosta, przy czym na podstawie art. 3 pkt 35) ustawy, przez starostę rozumie się także prezydenta miasta na prawach powiatu.

Stosownie do art. 92 ust. 1 pkt 2) i ust. 2 ustawy z dnia 5 czerwca 1998 r. o samorządzie powiatowym (Dz. U. z 2024 r. poz. 107 t.j.), prezydent miasta na prawach powiatu posiada uprawnienia do działania, jako organ powiatu tj. starosta, zaś na podstawie art. 26 ust. 1 i ust. 4 ustawy z dnia 8 marca 1990 r. o samorządzie gminnym (Dz. U. z 2023 r. poz. 40 t.j. z późn. zm) jest organem wykonawczym gminy. W konsekwencji tych rozwiązań prawnych prezydent miasta łączy w sobie uprawnienia do realizacji zadań z zakresu samorządu powiatowego. Tym samym prezydent miasta na prawach powiatu jest więc jednocześnie starostą – organem właściwym w sytuacji wskazanej w art. 378 ust.1 ustawy POŚ.

W związku z powyższymi uprawnieniami organu środowiska przypadają Prezydentowi Miasta Tychy. Rozpoznając sprawę organ odstąpił od żądania operatu przeciwpożarowego wraz z postanowieniem komendanta państwowej straży pożarnej z uwagi na brak zmian miejsc magazynowania odpadów wskazanych w posiadanym operacie przeciwpożarowym z lipca 2020 roku uzgodnionym przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tychach postanowieniem MZ.5585.91.2020.AH z dnia 21.07.2020 r. stanowiącym załącznik do wniosku z dnia 30.07.2020 r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Wniosek spełnia wymogi formalne określone w art. 208 ustawy POŚ.

Wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany w rozumieniu art. 214 ust. 3 POŚ, gdyż zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, nie kwalifikowałaby jej jako instalacji, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 t.j. mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, w dniu 0.02.2024 r. wniosek został przesłany do Ministerstwa Klimatu i Środowiska w Warszawie (ePuap).

Podstawą zmiany pozwolenia zintegrowanego są przepisy art. 192 POŚ w związku z art. 163 Kpa. Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 Kpa organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale (Rozdział 13 Uchylene, zmiana oraz stwierdzenie nieważności decyzji), o ile przewidują to przepisy szczególne. Przepisy te określają zarówno zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jak i treść decyzji o zmianie takiego pozwolenia.

Decyzja o zmianie pozwolenia określa wymagania o których mowa w art. 188 i 211 POŚ mające związek z planowanymi zmianami. Biorąc zatem pod uwagę rodzaj instalacji będącej przedmiotem wniosku oraz zakres przedmiotowy wniosku, organ stwierdza, że wniosek należy rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.

W wyniku analizy merytorycznej treści wniosku organ dokonał poniższych zmian pozwolenia zintegrowanego:

- a) w rozdziale II. określającym rodzaj i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne, w punkcie II.1. Instalacja do obróbki i przetwórstwa produktów spożywczych z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia roślinnego o zdolności produkcyjnej ponad 360 ton wyrobów gotowych na dobę.
Zmiany obejmują aktualizację linii produkcyjnych spowodowaną:
 - demontażem linii do rozlewu napojów w opakowaniach szklanych (B1),
 - zainstalowaniem linii do produkcji aseptycznej (A6),
 - likwidacją linii rozlewu napojów w opakowaniach kartonowych T3 i zainstalowanie linii T8,
 - likwidacją linii do produkcji saszetek (S1),
- a) w punkcie II.1.1. opis procesów technologicznych, poprzez dostosowanie opisu do eksploatowanych linii produkcyjnych,
- b) w rozdziale III określającym warunki wprowadzania do środowiska, substancji, energii, wytwarzanych odpadów, w punkcie III.1.2. zawierającym określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku:
 - zmniejszono ilość wytwarzanych odpadów opakowań ze szkła (kod odpadu 15 01 07) z 350 Mg/rok do 50 Mg/rok z uwagi na przeszacowanie ilości na etapie składania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, co potwierdziła analiza rzeczywistej ilości wytwarzanych odpadów,
 - zwiększono ilość wytwarzanych odpadów zużytego węgla aktywnego (kod odpadu 19 09 04) z 60 Mg/rok do 200 Mg/rok, co jest konsekwencją zainstalowania nowej linii aseptycznej A6 powodującej wzrost zużycia środków stosowanych do filtrowania produktu,
- c) w rozdziale IV. określającym rodzaje i ilość wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, zaktualizowano punkt IV.1 Zużycie surowców, materiałów i mediów. Konieczność zmian w tym zakresie wynika z analizy rzeczywistego zużycia surowców i dostosowania zużycia do zapisów zawartych w pozwoleniu zintegrowanym.

Pismem z dnia 26.02.2024 r. zgodnie z art. 10 § 1 KPA, prowadzący instalację został powiadomiony o zgromadzeniu dowodów i materiałów i możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji, co do zebranych dowodów i materiałów w ramach postępowania dotyczącego zmiany pozwolenia zintegrowanego. Prowadzący instalację nie wniósł dodatkowych uwag do postępowania.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu przepisów szczególnych. W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona. Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Tychy, w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Zgodnie z art. 127a Kpa w trakcie biegu 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.

Zgodnie z art. 57 § 5 pkt 2 Kpa, termin uważa się za zachowany, jeżeli przed jego upływem pismo zostało:

- 1) wysłane na adres do doręczeń elektronicznych organu administracji publicznej, a nadawca otrzymał dowód otrzymania, o którym mowa w art. 41 ustawy z dnia 18 listopada 2020r. o doręczeniach elektronicznych,
- 2) nadane w polskiej placówce pocztowej operatora wyznaczonego w rozumieniu ustawy z dnia 23 listopada 2012 r. - Prawo pocztowe albo placówce pocztowej operatora świadczącego pocztowe usługi powszechne w innym państwie członkowskim Unii Europejskiej, Konfederacji Szwajcarskiej albo państwie członkowskim Europejskiego Porozumienia o Wolnym Handlu (EFTA) - stronie umowy o Europejskim Obszarze Gospodarczym,
- 3) złożone w polskim urzędzie konsularnym,
- 4) złożone przez żołnierza w dowództwie jednostki wojskowej,
- 5) złożone przez członka załogi statku morskiego kapitanowi statku,
- 6) złożone przez osobę pozbawioną wolności w administracji zakładu karnego.

Pobrano opłatę skarbową w kwocie 1005,50 zł za zmianę pozwolenia, zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111 t.j.) – część III ust. 40 pkt 1) w związku z ust. 46 pkt 1) załącznika do ustawy – przelew na rachunek Urzędu z dnia 15.01.2024 r.

z up. PREZYDENTA MIASTA TYCHY
mgr Anna Warzecha
NACZELNIK
Wydziału Komunalnego
Ochrony Środowiska i Rolnictwa

Otrzymują:

1. [REDACTED]
EkoNorm Pro sp. z o.o. sp.k.
ul. Gallusa 12, 40-594 Katowice
pełnomocnik:
TYMBARK -MWS sp. z o.o.
ul. Strefowa 2, 43-100 Tychy
2. Ministerstwo Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Marszałek Województwa Śląskiego
ul. Ligonja 46, 40-037 Katowice
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Damrota 16, 40-022 Katowice
5. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
ul. Sienkiewicza 2, 44-100 Gliwice
6. RKO aa