

MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WARMIŃSKO-MAZURSKIEGO

Olsztyn, dnia 14.11.2024 r.

OŚ-PŚ.7222.49.2023

DECYZJA

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r., poz. 54 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r., poz. 572 t.j.), po rozpatrzeniu wniosku przedłożonego przez GE Power sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, Oddział w Elblągu, ul. Stoczniowa 2, 82-300 Elbląg (NIP: 578-000-21-63, REGON: 002790450) o zmianę decyzji Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego z dnia 13.04.2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-7/09/10 (sprostowanej postanowieniem Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 30.09.2015 r., znak: OŚ.PŚ.7650-7/09/2010), udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Turbin w Elblągu, przy ul. Dolnej 5, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego: z dnia 23.08.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.18.2013 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 16.09.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.18.2013), z dnia 17.10.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.43.2014, z dnia 4.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.103.2014, z dnia 9.08.2018 r., znak: OŚ-PŚ.7222.6.2018, oraz z dnia 22.12.2020 r., znak: OŚ-PŚ.7222.39.2019

orzekam:

zmienić, na wniosek Strony, decyzję Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 13.04.2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-7/09/10 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 30.09.2015 r., znak: OŚ.PŚ.7650-7/09/2010), udzielającą GE Power sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, Oddział w Elblągu, ul. Stoczniowa 2, 82-300 Elbląg (NIP: 578-000-21-63, Regon: 002790450) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Turbin w Elblągu, przy ul. Dolnej 5, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego: z dnia 23.08.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.18.2013 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 16.09.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.18.2013), z dnia 17.10.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.43.2014, z dnia 4.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.103.2014 oraz z dnia 9.08.2018 r., OŚ-PŚ.7222.6.2018, oraz z dnia 22.12.2020 r., znak: OŚ-PŚ.7222.39.2019, w następujący sposób:

1. Rozdział I „RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI I PARAMETRY INSTALACJI” otrzymuje nowe brzmienie:

Przedmiotowa instalacja zlokalizowana jest na terenie **Zakładu Produkcji Turbin firmy GE Power sp. z o.o. w Warszawie, Oddział w Elblągu** przy ul. Dolnej 5, w budynku C41 na działkach o nr **41/6** oraz o nr **90/9**.

W instalacji prowadzone jest wytwarzanie odlewów ze stopów żelaza (staliwo) dla przemysłu. Zdolność produkcyjna Zakładu jest przede wszystkim uwarunkowana zdolnością produkcyjną formiarni i wynosi ok. 8500 odlewów ze staliwa.

Proces fizycznego wytwarzania odlewów rozpoczyna się zaprojektowaniem procesu odlewniczego, wykonaniem zespołu modelowego oraz doбором materiałów wejściowych. Modele odlewnicze są jednym z podstawowych elementów umożliwiających wykonanie odlewu. Proces wykonywania modeli odlewniczych odbywa się na wydzielonej powierzchni produkcyjnej w budynku C41. Obszar ten nazwany jest modelarnią. Modele odlewnicze wytwarzane w modelarni są wykonywane z drewna i wykorzystywane do przygotowania form odlewniczych.

Następnie w elektrycznych piecach łukowych lub indukcyjnych odbywa się roztapianie wsadu metalowego, który poddawany jest odpowiednim zabiegom metalurgicznym dla uzyskania wymaganego składu chemicznego stopu i stopnia jego czystości. Stal po zakończeniu operacji jej wytapiania wylewana jest do kadzi odlewniczej, a następnie transportowana na stanowisko pieca kadziowego w celu przeprowadzenia jej rafinacji. Po zakończeniu zabiegów metalurgicznych i osiągnięciużądanego składu chemicznego, stopnia czystości i temperatury, ciekły metal (stal) wylewany jest do przygotowanych form. Formy odlewnicze formowane są ręcznie z masy sporządzonej z piasku wiązanego spoiwem organicznym. Po wypełnieniu wnęki formy odlewniczej ciekły metal zmienia swój stan skupienia, a krzepnąc nadaje odlewowi kształt. Odlewy stygną w formach, a następnie po osiągnięciu określonej temperatury (ok. 100-200°C) zostają z nich wybite. Piasek, z którego składają się formy, jest po rozkruszeniu poddawany procesowi mechanicznej regeneracji. Z odlewów, po wybiciu z form, usuwa się wszystkie elementy technologiczne, które jako złom obiegowy zostaną wykorzystane jako pełnowartościowy materiał wsadowy do ponownego przetopu. Po oczyszczeniu z masy formierskiej odlewy poddawane są zabiegom obróbki ręcznej oraz procesowi obróbki cieplnej. W razie konieczności przeprowadza się na odlewach tzw. spawanie wykonawcze i/lub konstrukcyjne. Po wstępnym sprawdzeniu jakości odlewy są przekazywane do obróbki skrawaniem, by nadać im wymiary określone zamówieniem klienta.

W skład instalacji objętej pozwoleniem wchodzi, m.in.:

- dwa elektryczne piece łukowe do wytapiania stali, każdy o pojemności 30 Mg,
- piec kadziowy do rafinacji ciekłej stali o pojemności max. 60 Mg.

1. Zużycie surowców i materiałów

Tabela nr 1 Zużycie surowców, materiałów pomocniczych i półproduktów (za wyjątkiem paliw) nie zawierających substancji niebezpiecznych.

Lp.	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie
1.	Ruda żelaza	Wsad do staliwa	ok. 140,00 Mg/rok
2.	Żużel kadziowy ALS	Składnik żużla na LF	ok. 60,00 Mg/rok
3.	Brykiety nawęglające	Wsad do staliwa	ok. 40,00 Mg/rok
4.	Boksyt B1	Do żużla do staliwa	ok. 10,00 Mg/rok
5.	Węglik krzemu	Podsypka do żużla	ok. 10,00 Mg/rok
6.	FeSi kęsy	Dodatek stopowy	ok. 100,00 Mg/rok
7.	FeCr800	Dodatek stopowy	ok. 40,00 Mg/rok
8.	FeCr010	Dodatek stopowy	ok. 610,00 Mg/rok
9.	FeCaSi 30-2	Dodatek stopowy	ok. 25,00 Mg/rok
10.	Nawęglacz	Dodatek stopowy	ok. 40,00 Mg/rok
11.	FeMn	Dodatek stopowy	ok. 55 Mg/rok
12.	Drut rdzeniowy FeSiCa 30	Dodatek stopowy	ok. 3,00 Mg/rok
13.	FeTi70A	Dodatek stopowy	ok. 2,00 Mg/rok
14.	FeMo70	Dodatek stopowy	ok. 100,00 Mg/rok
15.	FeW min 70%	Dodatek stopowy	ok. 5,00 Mg/rok
16.	FeV80	Dodatek stopowy	ok. 25,00 Mg/rok
17.	ŻelazoBor	Dodatek stopowy do staliwa	ok. 0,5 Mg/rok
18.	Ni 99,8	Dodatek stopowy do stali wysokostopowych	ok. 35,00 Mg/rok
19.	Mn 99,7%	Dodatek stopowy do stali wysokostopowych	ok. 20,00 Mg/rok
20.	Al. do odtleniania	Dodatek stopowy do stali wysokostopowych	ok. 70,00 Mg/rok
21.	Stop Al. (gąski)	Do odtleniania staliwa	ok. 50,00 Mg/rok
22.	Wolfram 100 %	Dodatek stopowy do staliwa	ok. 10,00 Mg/rok
23.	Fluoryt kopalina 85	Do żużla na staliwie	ok. 150,00 Mg/rok
24.	Kobalt 99%	Dodatek stopowy do staliwa	ok. 5,00 Mg/rok
25.	Masa DOZ	Do naprawy pieców	ok. 400,00 Mg/rok
26.	Pokrycie PID	Pokrycia ochronne do form	ok. 70,00 Mg/rok
27.	Holcote	Pokrycia ochronne do form	ok. 20,00 Mg/rok
28.	Nawęglacz Elgraph premium G	Do nawęglania staliwa	ok. 65,00 Mg/rok
29.	Grafit odlewniczy	Do nawęglania staliwa	ok. 25,00 Mg/rok
30.	Elektrody grafitowo-węglowe	Do wytapiania staliwa	ok. 80,00 Mg/rok
31.	Ferrux 707 G	Zasyпка izolacyjna do nadlewów	ok. 10,00 Mg/rok

32.	Piaski kwarcowe	Składnik masy formierskiej	ok. 9 000,00 Mg/rok
33.	Piasek chromitowy	Składnik masy formierskiej	ok. 1000,00 Mg/rok
34.	Zasyпки, zaprawy, betony, masy	Do wymurówek pieców, kadzi	ok. 25,00 Mg/rok
35.	Cement	Spajanie wymurówki pieców i kadzi	ok. 30,00 Mg/rok
36.	Beton BOK160	Spoivo do napraw kadzi i pieców	ok. 55,00 Mg/rok
37.	Drut spawalniczy	Do naprawy odlewów	ok. 25,00 Mg/rok
38.	Śrut stalowy	Do oczyszczania odlewów	ok. 30,00 Mg/rok
39.	Szmaty i czyściwo	Do oczyszczania maszyn i odlewów	ok. 0,3 Mg/rok
40.	Elektrody ESM	Elektrody do żłobkowania	ok. 220 000 szt./rok
41.	Kształtki ceramiczne do układów wlewowych	Układy wlewowe	ok. 300 000 szt./rok
42.	Tarcica, sklejka, płyta modelarska	Przygotowanie modeli	ok. 150,00 m ³ /rok
43.	Tkanina termoizolacyjna	Do izolacji cieplnej odlewów przy spawaniu	ok. 4 500,00 m ³ /rok
44.	Ściernice, dyski ściernie	Do wykańczania odlewów	ok. 60 000 szt./rok

Tabela nr 2 Zużycie surowców, materiałów pomocniczych i półproduktów (za wyjątkiem paliw) zawierających substancje niebezpieczne.

Lp.	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
1.	Spoivo alkidowe SL 2002	Sporządzanie mas formierskich alkidowych	ok. 300,00
2.	Utwardzacz/Katalizator KL	Sporządzanie mas formierskich alkidowych	ok. 70,00
3.	Rozcieńczalniki NITRO	Rozcieńczalnik do farb	ok. 0,5
4.	Rozcieńczalnik Amercoate 9HF Thinner	Rozcieńczalnik do farb	ok. 0,20
5.	Kit szpachlowy UNI SOFT Optional	Szpachlowanie modeli drewnianych	ok. 3,00
6.	Rozcieńczalnik LOESER CB	Czyszczenie urządzeń	ok. 0,30
7.	Farby, emalie	Zabezpieczenie modeli	ok. 1,5
8.	Klej Vicol	Sklejanie drewna	ok. 0,8
9.	Bycotest D30	Badania nieniszczące	ok. 0,01
10.	Bycotest C10	Badania nieniszczące	ok. 0,02
11.	Olej antykorozyjny WD	Obróbka ręczna	ok. 1,5
12.	Środek zabezpieczający MP3	Zabezpieczenie powierzchni odlewów	ok. 0,05
13.	Fabry podkładowe (Amercoat, Etocat Activ)	Wykańczanie odlewów	ok. 1,2
14.	Pasta ARA	Pastowanie modeli	ok. 0,10
15.	Emalia chlorokauczukowa	Naprawy gospodarcze	ok.0,40
16.	Klej Kropelka	Badania nieniszczące	ok.0,01
17.	Wapno niegaszone	Do procesu wytapiania	ok. 600,00

1.2. Zużycie energii elektrycznej w instalacji

Zużycie energii elektrycznej w instalacji szacuje się na poziomie ok. 25 000 MWh/rok.

2. W rozdziale II, w pkt 1, ppkt 1.2. otrzymuje brzmienie:

1.2. Sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami

Tabela nr 5 Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne			
1.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	Przekazywane specjalistycznej firmie.
2.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	Przekazywane specjalistycznej firmie.
3.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	Działalność serwisową w zakresie gospodarki olejowo-smarowniczej czyli wymianę środków smarnych prowadzi zewnętrzna firma. Odpady wybierane są przez tę firmę do beczek lub bezpośrednio do kanistrów i własnym transportem wewnętrznym tej firmy przewożone na plac tymczasowego magazynowania, skąd przekazywane są specjalistycznej firmie. Przekazywane specjalistycznej firmie (dotyczy zużytej kąpieli z wanny hartowniczej).
4.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	Działalność serwisową w zakresie gospodarki olejowo-smarowniczej czyli wymianę środków smarnych prowadzi zewnętrzna firma. Odpady wybierane są przez tę firmę do beczek lub bezpośrednio do kanistrów i własnym transportem wewnętrznym tej firmy przewożone na plac tymczasowego magazynowania, skąd przekazywane są specjalistycznej firmie.
5.	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	13 05 08*	Przekazywane specjalistycznej firmie.
6.	Inne niewymienione odpady	13 08 99*	Przekazywane specjalistycznej firmie.
7.	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	Przekazywany specjalistycznej firmie.
8.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	Przekazywane specjalistycznej firmie.
9.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy	15 01 11*	Przekazywane specjalistycznej firmie.

	wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi		
10.	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)	15 02 02*	Przekazywane specjalistycznej firmie.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Trociny i wióry powstające w trakcie obróbki drewna brykietowane są na sucho w brykieciarce. Odpad w postaci ścinek i kawałków drewna przekazywany będzie specjalistycznej firmie.
2.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 – SKLEJKA	ex 03 01 05	Przekazywane specjalistycznej firmie.
3.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	Przekazywane specjalistycznej firmie.
4.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	07 02 80	Przekazywane specjalistycznej firmie.
5.	Inne niewymienione odpady	10 02 99	Przekazywane wytwórcy materiału lub firmie specjalistycznej.
6.	Żuźle odlewnicze	10 09 03	Przekazywane specjalistycznej firmie.
7.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	Odpad poddawany regeneracji w celu odzysku piasku chromitowego i kwarcowego do ponownego użycia. Część nie poddana regeneracji i pozostałości po regeneracji sukcesywnie przekazywane do wykorzystania jako materiał do utwardzania dróg, niwelacji terenu lub wypełniania wyrobiska (odzysk poza instalacjami).b Przekazywany specjalistycznej firmie.
8.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	Przekazywane specjalistycznej firmie.
9.	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 09 12	Przekazywane specjalistycznej firmie.
10.	Inne niewymienione odpady	10 09 99	Przekazywane specjalistycznej firmie
11.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	Przekazywane specjalistycznej firmie.
12.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	Przekazywany specjalistycznej firmie.
13.	Odpady spawalnicze	12 01 13	Przekazywane specjalistycznej firmie.
14.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	Przekazywane specjalistycznej firmie.
15.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	Przekazywane specjalistycznej firmie.
16.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Przekazywane specjalistycznej firmie.
17.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Przekazywane specjalistycznej firmie.
18.	Opakowania z drewna	15 01 03	Przekazywane specjalistycznej firmie.
19.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Przekazywane specjalistycznej firmie.
20.	Zużyte opony	16 01 03	Przekazywane specjalistycznej firmie.
21.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	Przekazywane specjalistycznym firmom.
22.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Przekazywane specjalistycznej firmie.
23.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe	16 11 04	Przekazywane specjalistycznej firmie.

	z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03		
24.	Drewno	17 02 01	Przekazywane specjalistycznej firmie.
25.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	Przekazywane specjalistycznej firmie.
26.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	Przekazywane specjalistycznej firmie.
27.	Żelazo i stal	17 04 05	Złom obiegowy w całości wykorzystany, jako materiał wsadowy w piecach do topienia metali. Pozostały złom przekazywany specjalistycznej firmie.
28.	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	Przekazywane specjalistycznej firmie.

Tabela nr 6 Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
Odpady niebezpieczne			
1.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	Gromadzone w oznakowanym pojemniku ustawionym pod wiatą, zadaszoną, wybetonowaną i ogrodzoną z 3 stron; przeznaczoną do gromadzenia pojemników z odpadami przed załadunkiem na samochód; wiatą oznaczona symbolem D3.
2.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	Magazynowany w oryginalnych opakowaniach w miejscu magazynowania D2.. Podłoże w pomieszczeniu magazynowym wykonane z betonu i zabezpieczone wanną wychwytową. Podłoga w postaci kratownicy, na której mogą być bezpośrednio ustawiane większe pojemniki. Dodatkowo w oddzielnym pomieszczeniu są regały z wannami wychwytowymi.
3.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	Gromadzone w pojemnikach, ustawionych na wannach wychwytowych, na wyznaczonym stanowisku w hali C40, a następnie na utwardzonym, zabezpieczonym geomembraną, ogrodzonym placu magazynowym będącym w użytkowaniu firmy świadczącej usługę wymiany środków smarnych. W przypadku zużytej kąpieli jest ona wypompowywana bezpośrednio z wanny przez uprawnionego odbiorcę odpadów.
4.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	Gromadzone w pojemnikach, ustawionych na wannach wychwytowych, na wyznaczonym stanowisku w hali C40, a następnie na utwardzonym, zabezpieczonym geomembraną, ogrodzonym placu magazynowym będącym w użytkowaniu firmy świadczącej usługę wymiany środków smarnych.
5.	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	13 05 08*	Komory i osadniki separatorów, skąd ścieki pompowane bezpośrednio przez firmę specjalistyczną.
6.	Inne niewymienione odpady	13 08 99*	Gromadzone w beczkach lub szczelnych

			pojemnikach (mauzerach) na utwardzonym, zabezpieczonym geomembraną, ogrodzonym placu magazynowym będącym w użytkowaniu firmy świadczącej usługę wymiany środków smarnych.
7.	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	Gromadzony w beczce o poj. 200 l, ustawionej na wannie wychwytowej, pod wiatą, zadaszoną, wybetonowaną i ogrodzoną z 3 stron. Miejsce oznaczone symbolem D3.
8.	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)	15 02 02*	Gromadzone w dwóch miejscach oznaczonych symbolami D3 i D5, w oznakowanych pojemnikach ustawionych na wybetonowanym podłożu; miejsca przeznaczone są do gromadzenia pojemników z odpadami przed załadunkiem na samochód.
9.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	Gromadzone w oznakowanym pojemniku ustawionym pod wiatą, zadaszoną, wybetonowaną i ogrodzoną z 3 stron; przeznaczoną do gromadzenia pojemników z odpadami przed załadunkiem na samochód; wiatą oznaczona symbolem D3.
10.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	Gromadzone w oznakowanym pojemniku ustawionym pod wiatą, zadaszoną, wybetonowaną i ogrodzoną z 3 stron; przeznaczoną do gromadzenia pojemników z odpadami przed załadunkiem na samochód; wiatą oznaczona symbolem D3
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Kawałki lub ścinki drewna gromadzone w skrzyniach ustawionych w modelarni. Trociny gromadzone w workach big-bag na wybetonowanej posadzce, w pomieszczeniu z urządzeniami instalacji wyciągowej z maszyn modelarni w hali C41. Worki ustawiane obok siebie, nie w stosach, na wyznaczonej powierzchni.
2.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 - SKLEJKA	ex 03 01 05	Gromadzone w skrzyniach w pomieszczeniu modelarni. Do transportu umieszczane pod wiatą, zadaszoną, wybetonowaną i ogrodzoną z 3 stron, przeznaczoną do gromadzenia odpadów przed załadunkiem na samochód, po wschodniej stronie C41 – wiatą oznaczona symbolem D2
3.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	Pomieszczenie magazynowe usytuowane poza terenem firmy, dzierżawione od firmy zewnętrznej i obsługiwane przez firmę świadcząca zakładowi usługi magazynowo-transportowe.
4.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	07 02 80	Gromadzone luzem, w skrzyniach lub na paletach w zależności od gabarytów odpadu w magazynkach wydzielonych lub na polach odkładczych lub pod wiatą magazynową (zadaszoną, wybetonowaną i

			ogrodzoną z 3 stron; przeznaczoną do gromadzenia pojemników z odpadami przed załadunkiem na samochód) – wschodnia strona bud. C41- oznaczona symbolem D2
5.	Inne niewymienione odpady	10 02 99	Gromadzone na stojakach lub w big-bagach , na wybetonowanym podłożu, przy stanowisku pieców elektrycznych w hali C41.
6.	Żużle odlewnicze	10 09 03	Gromadzone luzem w wydzielonym , opisanym boksie, w zadaszonej estakadzie CPL9.
7.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	Gromadzone w wydzielonych, wybetonowanych i oznaczonych boksach w hali C41 i C43 oraz gromadzone luzem w zamkniętym, zadaszonym boksie po północnej stronie hali C41.
8.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	Gromadzone luzem w wydzielonym, wybetonowanym, zamkniętym boksie po północnej stronie hali C41, wyposażonym w zraszacz wodny. Przed załadunkiem pyły są zwilżane.
9.	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 09 12	Gromadzone luzem w wydzielonym, wybetonowanym , opisanym boksie w zadaszonej estakadzie CPL9.
10.	Inne niewymienione odpady	10 09 99	Gromadzone w skrzyni w obszarze zadaszonej estakady CPL9. Odpad wytwarzany sporadycznie tylko w momencie czyszczenia wanny hartowniczej. Aktualnie nie jest gromadzony.
11.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	Gromadzony w wymiennym kontenerze w wyznaczonym, opisanym miejscu w hali C40.
12.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	Gromadzone w skrzyniach w obszarze zadaszonej estakady CPL9. Aktualnie nie jest gromadzony.
13.	Odpady spawalnicze	12 01 13	Gromadzone w wyznaczonych i opisanych pojemnikach w spawalni lub pod wiatą magazynową (zadaszoną, wybetonowaną i ogrodzoną z 3 stron; przeznaczoną do gromadzenia pojemników z odpadami przed załadunkiem na samochód) – wschodnia strona bud. C41- oznaczona symbolem D2.
14.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	Gromadzone w wyznaczonych i opisanych kontenerach w hali C41.
15.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	Gromadzone w wyznaczonych i opisanych pojemnikach przy stanowiskach szlifowania, w workach big-bag, oraz pod wiatą magazynową (zadaszoną, wybetonowaną i ogrodzoną z 3 stron; przeznaczoną do gromadzenia pojemników z odpadami przed załadunkiem na samochód) – wschodnia strona bud. C41- oznaczona symbolem D2
16.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach rozstawionych na terenie zakładu- miejsca oznaczone symbolami D1, D4, D7 i D8.

17.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach rozstawionych na terenie zakładu lub w wiacie magazynowej (zadaszonej, wybetonowanej i ogrodzonej z 3 stron; przeznaczonej do gromadzenia pojemników z odpadami przed załadunkiem na samochód) – wschodnia strona bud. C41 – miejsca oznaczone symbolami D3, D4, D5, D7 i D8 .
18.	Opakowania z drewna	15 01 03	Gromadzone luzem na utwardzonej powierzchni przy budynku C44- miejsce oznaczone symbolem D6
19.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Gromadzone w oznaczonych pojemnikach lub workach w podręcznych magazynkach wydziałowych lub w wiacie magazynowej (zadaszonej, wybetonowanej i ogrodzonej z 3 stron; przeznaczonej do gromadzenia pojemników z odpadami przed załadunkiem na samochód) – wschodnia strona bud. C41. Miejsce oznaczone jako D2.
20.	Zużyte opony	16 01 03	Gromadzone w magazynkach wydziałowych lub bezpośrednio na stojakach w wyznaczonym miejscu na wydziale formiarni w hali C41.
21.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	Zbierane w skrzyniach przy stanowisku elektrołobkowania oraz na stojakach przy stanowisku pieców w hali C41.
22.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Gromadzone w pojemnikach z tworzywa ustawionych w wydawalniach narzędzi i korytarzach budynków biurowych.
23.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	16 11 04	Gromadzone luzem w wybetonowanym boksie w obszarze zadaszonej estakady CPL9.
24.	Drewno	17 02 01	Gromadzony w magazynie modeli na utwardzonym podłożu lub regałach w zależności od gabarytów. Pomieszczenia magazynowe usytuowane poza terenem firmy, są dzierżawione od firmy zewnętrznej i obsługiwane przez firmę świadczącą zakładowi usługi magazynowo-transportowe. Pomieszczenie przeznaczone jest do magazynowania będących w procesie produkcyjnym modeli, a odpadem stają się dopiero po wycofaniu z użycia. Aktualnie zakład nie ma takich odpadów.
25.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	Gromadzone w pojemnikach lub luzem w zależności od gabarytów w magazynach podręcznych wydziałowych lub magazynie firmy świadczącej nam usługi serwisowe i remontowe.
26.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	Gromadzone w skrzyni w obszarze zadaszonej estakady CPL9. Aktualnie nie jest gromadzony taki odpad.
27.	Żelazo i stal	17 04 05	Gromadzone luzem w wybetonowanych, opisanych boksach w obszarze zadaszonej estakady CPL9.
28.	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	Gromadzone w workach w ogrodzonej i zadaszonej części przy magazynie modeli.

			Pomieszczenie magazynowe usytuowane poza terenem firmy, dzierżawione od firmy zewnętrznej i obsługiwane przez firmę świadczącą zakładowi usługi magazynowo-transportowe.
--	--	--	--

Zobowiązuje się Wnioskodawcę do:

- prowadzenia działań zmierzających do ograniczania ilości odpadów,
- selektywnego magazynowania wszystkich wytwarzanych odpadów w wydzielonych i oznakowanych miejscach,
- magazynowania wytworzonych odpadów niebezpiecznych w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach,
- przekazywania wytworzonych odpadów uprawnionym jednostkom posiadającym wymagane przepisami ustawy o odpadach zezwolenia na transport, odzysk i/lub unieszkodliwienie odpadów,
- magazynowania olejów odpadowych zgodnie z przepisami Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r., poz. 1694),
- postępowania ze zużytymi bateriami i akumulatorami zgodnie z ustawą z dnia 24 kwietnia 2009 r. o bateriach i akumulatorach (Dz. U. z 2024 r., poz. 1004 t.j.),
- postępowania z odpadami zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 11 maja 2015 r. w sprawie odzysku odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. z 2015 r., poz. 796),
- przekazywania odpadów osobom fizycznym zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2015 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. z 2016 r., poz. 93),
- prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych i poddawanych odzyskowi odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją i wzorami dokumentów,
- sporządzania i przekazywania zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku odpadów.

3. W rozdziale II, w pkt 1, ppkt 1.3.1. otrzymuje brzmienie:

1.3.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia

Tabela nr 7 Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku

Proces, w którym odpad jest wykorzystywany	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Sposób gospodarowania odpadem	Masa odpadów poddawana przetworzeniu Mg/rok
Odpady zakupione poddawane odzyskowi					
R 4 Recykling lub odzysk metali i związków metali Topienie stopów żelaza	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	12 01 01	Złom w postaci sprasowanych kostek	Zakupione materiały w postaci czystej bez przerabiania wykorzystywane jako wsad do pieca przy produkcji ciekłej stali.	4 300,00
	Opakowania z metali	15 01 04	Sprasowana blacha opakowaniowa		300,00
	Aluminium	17 04 02	Materiał odpadowy w postaci gąsek lub granulatu		200,00
	Żelazo i stal	17 04 05	Materiał odpadowy w postaci prętów stalowych, szyn kolejowych, części maszyn itd.		11 500,00
	Metale żelazne	19 12 02	Złom w postaci blach azurowych		5 000,0
Odpady własne poddawane odzyskowi					
R 4 Recykling lub odzysk metali i związków metali Topienie stopów żelaza	Żelazo i stal	17 04 05	Materiał odpadowy w postaci odciętych układów zasilania i nadlewania, wybrakowane odlewy.	Materiały w postaci czystej, bez przerabiania wykorzystywane jako wsad do pieca przy produkcji ciekłej stali.	10 000,00
R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	Materiał odpadowy w postaci zużytej masy formierskiej wybierany z kesonu lub formy po ostygnięciu odlewu.	Po uzyskaniu regeneratu (odzyskowy piasek kwarcowy lub chromitowy) z odpadowej masy formierskiej jest on ponownie używany do sporządzania nowych mas formierskich.	60 000,00

4. W rozdziale II, w pkt 1, ppkt 1.3.2. otrzymuje brzmienie:

1.3.2. Miejsca i metody odzysku odpadów oraz warunki magazynowania

Tabela nr 8 Miejsca i metody odzysku odpadów oraz warunki magazynowania

Proces, w którym odpad jest wykorzystywany	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady pozyskiwane z zewnątrz			
R 4 Recykling lub odzysk metali i związków metali Topienie stopów żelaza	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	12 01 01	Materiały magazynowane w wydzielonych, opisanych boksach na wewnętrznym, zadaszonym złomowisku pomiędzy budynkami C41 i C43.
	Opakowania z metali	15 01 04	Magazynowane w pojemnikach wewnątrz hali C41.
	Aluminium	17 04 02	
	Żelazo i stal	17 04 05	
	Metale żelazne	19 12 02	
Odpady własne			
R 4 Recykling lub odzysk metali i związków metali Topienie stopów żelaza	Żelazo i stal	17 04 05	Magazynowane w pojemnikach wewnątrz hali C41.
R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	Zużyta masa gromadzona jest w wydzielonych boksach w hali C41. Uzyskany regenerat gromadzony jest w zbiornikach w hali C41.

5. W rozdziale II, w pkt 1, ppkt 1.3.3. otrzymuje brzmienie:

1.3.3. Opis metod przetwarzania odpadów.

a) Przetwarzanie odpadów w piecach – proces R4:

Proces fizycznego wytwarzania odlewów rozpoczyna się zaprojektowaniem procesu odlewniczego, wykonaniem zespołu modelowego oraz doбором materiałów wejściowych. Następnie w elektrycznych piecach łukowych lub indukcyjnych odbywa się roztopienie wsadu metalowego, który poddawany jest odpowiednim zabiegom metalurgicznym dla uzyskania wymaganego składu chemicznego stopu i stopnia jego czystości. Stal po zakończeniu operacji jej wytapiania wylewana jest do kadzi odlewniczej, a następnie transportowana na stanowisko pieca kadziowego w celu przeprowadzenia jej rafinacji. Po zakończeniu zabiegów metalurgicznych i osiągnięciu żądanego składu chemicznego, stopnia czystości i temperatury, ciekły metal (stal) wylewany jest do przygotowanych form. Formy odlewnicze formowane są ręcznie z masy sporządzonej z piasku wiązanego spoiwem organicznym. Po wypełnieniu wnęki formy odlewniczej ciekły metal zmienia swój stan skupienia, a krzepnąc nadaje odlewowi kształt. Odlewy stygną w formach, a następnie po osiągnięciu określonej temperatury (ok. 100-200°C) zostają z nich wybite. Piasek, z którego składają się formy, jest po rozkruszeniu poddawany procesowi mechanicznej regeneracji. Z odlewów, po wybiceniu z form, usuwa się wszystkie elementy technologiczne, które jako złom obiegowy zostaną wykorzystane jako pełnowartościowy materiał wsadowy do ponownego przetopu. Po oczyszczeniu z masy formierskiej odlewy poddawane są zabiegom obróbki ręcznej oraz procesowi obróbki cieplnej. W razie

konieczności przeprowadza się na odlewach tzw. spawanie wykonawcze i/lub konstrukcyjne. Po wstępnym sprawdzeniu jakości odlewy są przekazane do obróbki skrawaniem, by nadać im wymiary określone zamówieniem klienta.

Odpady złomu stalowego w procesie produkcji ciekłego metalu stanowią: złom własny (obcięte nadlewy oraz układy zasilające formę w ilości ok. 50 %) oraz odpadowy złom kupowany w ilości ok. 50 %. Tak przygotowany wsad topiony jest metodą przejścia łuku elektrycznego pomiędzy elektrodą grafitowo-węglową a złomem. Proces prowadzony jest w temperaturach od 1560 do 1700 °C. W trakcie topienia, zgodnie z technologią, dla uzyskania odpowiedniego składu chemicznego dodaje się również żelazostopy (np. Fe-Si, Fe-Mn, Fe-Cr), składniki stopowe (np. Ni, Mo) oraz materiały żużlotwórcze (np. wapno, fluoryt, boksyt). Tak przygotowany ciekły metal wykorzystywany jest do zalewania form. Odpady powstające w tym procesie to: pyły – kod 10 09 10, żużle – kod 10 09 03, skrzepy – kod 10 09 12.

Moc przerobowa jednego pieca łukowego służącego do wytopu staliwa wynosi 48 000 Mg/rok.

b) Przetwarzanie odpadu o kodzie 10 09 08: Regeneracja mas – odzysk piasku kwarcowego i chromitowego – procesy R12:

- Proces przetwarzania odpadów to odzysk piasku kwarcowego z odpadowych alkidowych mas formierskich drogą regeneracji mechanicznej (kruszenie, przecieranie i klasyfikacja) w celu ponownego wykorzystania piasku kwarcowego (regeneratu) do przygotowania masy formierskiej. Zużyta w procesie odlewniczym masa alkidowa kwarcowa (na piasku kwarcowym) transportowana jest systemem taśmociągów do zamkniętych zbiorników magazynowych, skąd podawana jest na mechaniczne kruszarki wibracyjne, gdzie bryłki masy ulegają dokładnemu rozkruszeniu. Następnie rozkruszona masa przesiewana jest przez sita, gdzie odpowiedniej wielkości ziarna piasku (1,2 mm) trafiają do zbiorników regeneratu i są ponownie wykorzystywane jako materiał do przygotowania masy formierskiej. Regenerat stanowi ok. 85 % udziału w nowo przygotowanej masie, pozostałe składniki to świeży piasek, żywica alkidowa i utwardzacz. Powstałe po procesie odzysku odpady to pyły i nadziarno, czyli bryłki masy, które nie uległy rozkruszeniu – kod 10 09 08.

Moc przerobowa instalacji do regeneracji mas alkidowych- odzysk piasku kwarcowego – 28 000 Mg/rok.

- Proces przetwarzania odpadów to odzysk piasku chromitowego z odpadowych alkidowych mas formierskich drogą regeneracji mechanicznej i separacji magnetycznej (kruszenie, przecieranie i klasyfikacja) w celu ponownego wykorzystania piasku chromitowego (regeneratu) do przygotowania warstwy masy przymodelowej. Zużyta w procesie alkidowa masa chromitowa tzw. masa przymodelowa (na piasku chromitowym) rozdrabniana jest w kruszarce wibracyjno-mechanicznej, skąd kierowana jest do chłodziarko-klasyfikatora. Po osiągnięciu założonej temperatury i odpyleniu regenerat podawany jest do 4-

stopniowego separatora magnetycznego gdzie dzięki cechom paramagnetycznym piasku chromitowego zostaje on oddzielony od reszty masy, a następnie skierowany do zbiorników regeneratu i ponownie użyty do przygotowania mas. Regenerat stanowi ok. 70 % udziału w nowo przygotowanej masie, pozostałe składniki to świeży piasek chromitowy, żywica alkidowa i utwardzacz.

Powstałe po procesie odzysku odpady to pyły i nadziarno, czyli bryłki masy, które nie uległy rozkruszeniu – kod 10 09 08.

Moc przerobowa instalacji do regeneracji mas alkidowych – odzysk piasku chromitowego – 30 000 Mg/rok.

6. W rozdziale II, w pkt 1, ppkt 1.3.4. otrzymuje brzmienie:

1.3.4. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Tabela nr 9 Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Masa odpadów w Mg/rok
1.	Żużle odlewnicze	10 09 03	3 000,00
2.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	20 000,00
3.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	230,00
4.	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 09 12	520,00

7. W rozdziale II, w pkt 1, ppkt 1.3.6. otrzymuje brzmienie:

1.3.6. Rodzaje i wielkości mas odpadów przewidzianych do magazynowania w określonym okresie czasu oraz pojemność instalacji:

a) Odpady wytwarzane:

Tabela 10A. Masy poszczególnych rodzajów odpadów wytwarzanych, które mogą być magazynowane w określonym okresie czasu

Lp.	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie (Mg)	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w okresie roku (Mg) - WYTWARZANIE	Miejsce magazynowania
1.	10 09 03	100,00	100,00	Strefa nr 5
2.	10 09 08	120,00	120,00	Strefa nr 2

3.	10 09 10	70,00	70,00	Strefa nr 3
4.	10 09 12	62,00	62,00	Strefa nr 4

b) Odpady poddawane przetwarzaniu:

Tabela 10B. Masy poszczególnych rodzajów odpadów przetwarzanych, które mogą być magazynowane w określonym okresie czasu

Lp.	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie (Mg)	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w okresie roku (Mg) - PRZETWARZANIE	Miejsce magazynowania
1.	12 01 01	650,00	650,00	Strefa nr 1
2.	15 01 04	200,00	200,00	Strefa nr 1
3.	17 04 02	200,00	200,00	Strefa nr 1
4.	17 04 05	250,00	250,00	Strefa nr 1
5.	19 12 02	400,00	400,00	Strefa nr 1
6.	17 04 05	4000,00	4000,00	Strefa nr 1
7.	10 09 08	1002,00	1002,00	Strefa nr 2

c) Największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania (w strefach), wynikające z wymiarów obiektów oraz całkowite pojemności miejsc magazynowania wynoszą:

Tabela 10C.

Lp.	Nazwa strefy magazynowej	Maksymalna łączna masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Największa masa odpadów wynikająca z wymiarów obiektu [Mg]	Całkowita pojemność obiektu [Mg]
1.	Strefa nr 1	5700	5700	5700
2.	Strefa nr 2	1122	1122	1122
3.	Strefa nr 3	70	70	70
4.	Strefa nr 4	62	62	62
5.	Strefa nr 5	100	100	100

Strefa nr 1 – odpady metalowe o kodach 12 01 01, 15 01 04, 17 04 02, 19 12 02 i 17 04 05 są magazynowane w betonowych boksach na wewnętrznym zadaszonym złomowisku pomiędzy halami C41 i C43 (na schemacie oznaczone CPL9). Teren jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich i objęty systemem monitoringu. Maksymalna masa magazynowanego złomu to 5700 Mg.

Strefa nr 2 – odpadowe rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania o kodzie 10 09 08 gromadzone są w określonych miejscach (boksach) na wydziale formierni i oczyszczalni w hali C41. W hali C41 są to dwa wybetonowane oznaczone miejsca, gdzie maksymalna ilość zgromadzonych odpadów to 545 Mg. Dodatkowo w wyniku procesu regeneracji odpadowych mas powstaje granulata o tym samym kodzie 10 09 08, który gromadzony jest w wydzielonym, zamykanym boksie po północnej stronie hali C41. W boksie tym można zgromadzić ok. 120 Mg odpadu. Hala produkcyjna jak i zamykany boks przy hali objęte są systemem monitoringu.

Strefa nr 3 – pyły z gazów odlotowych o kodzie 10 09 10 pozostające po procesie wytopu ciekłego metalu gromadzone są w wydzielonym, zamkniętym boksie, po północnej stronie hali C41. Boks na odpady objęty jest systemem monitoringu. Pojemność boksu to 70 Mg.

Strefa nr 4 - inne cząstki stałe o kodzie 10 09 12 pozostające po procesie wytopu ciekłego metalu gromadzone są w betonowych boksach na wewnętrznym zadaszonym placu pomiędzy halami C41 i C43 (CPL9). Teren jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich i objęty systemem monitoringu. Maksymalna masa zgromadzonych tam odpadów to ok. 62 Mg.

Strefa nr 5 - żużle odlewnicze o kodzie 10 09 03 pozostające po procesie wytopu ciekłego metalu gromadzone są w betonowych boksach, na wewnętrznym zadaszonym placu pomiędzy halami C41 i C43 (CPL9). Teren jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich i objęty systemem monitoringu. Maksymalna masa zgromadzonych tam odpadów to ok. 100 Mg.

8. W rozdziale II, w pkt 3, ppkt 3.1.1. otrzymuje brzmienie:

3.1.1. Ustala się dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

Tabela 12 Wielkość emisji dopuszczalnej ze źródeł instalacji IPPC, instalacji pomocniczych i powiązanych technologicznie z instalacją IPPC

Nr emitora	Nazwa źródła	Czas pracy [h/rok]	Substancja	Emisja [kg/h]	Emisja [Mg/rok]
E1/C41	2 piece łukowe, oraz piec kadziowy	4000	Dwutlenek siarki	3,54	14,16
			Dwutlenek azotu	39,55	158,2
			Tlenek węgla	149,07	596,28
			Pył ogółem w tym:	3,87	15,48
			Pył zawieszony PM10	3,87	15,48
			Pył zawieszony PM2,5	3,87	15,48
			Chrom	0,0028	0,0112

Nr emitora	Nazwa źródła	Czas pracy [h/rok]	Substancja	Emisja [kg/h]	Emisja [Mg/rok]
			Miedź	0,0027	0,0108
			Mangan	0,0019	0,0076
			Nikiel	0,0015	0,006
			Cynk	0,0015	0,006
E2/C41	2 kabiny elektroźłobkowania	6500	Dwutlenek azotu	0,775	5,0375
			Tlenek węgla	2,275	14,7875
			Pył ogółem w tym:	1,93	12,545
			Pył zawieszony PM10	1,93	12,545
			Pył zawieszony PM2,5	1,93	12,545
			Chrom	0,024	0,156
			Miedź	0,0198	0,1287
			Mangan	0,0108	0,0702
			Nikiel	0,005	0,0325
E3/C41	2 żarzaki A i B	6000	Dwutlenek azotu	2,88	17,28
			Tlenek węgla	6,21	37,26
E4/C41	Mechaniczna regeneracja mas alkidowych, odzysk piasku chromitowego, transport regeneratu i masy	6000	Pył ogółem w tym:	1,16	6,96
			Pył PM10	1,16	6,96
			Pył PM2,5	1,16	6,96
E5/C41	Transport regeneratu i masy wybitej	2500	Pył ogółem w tym:	0,214	0,535
			Pył zawieszony PM10	0,214	0,535
			Pył zawieszony PM2,5	0,214	0,535
E9/C41	Modelarnia	3000	Pył ogółem w tym:	0,2	0,6
			Pył zawieszony PM10	0,2	0,6
			Pył zawieszony PM2,5	0,2	0,6
E11/C41	Kabina upalania wyposażona w dwa stanowiska do upalania	6500	Dwutlenek siarki	0,405	2,6325
			Dwutlenek azotu	1,275	8,2875
			Tlenek węgla	1,034	6,721
			Pył ogółem w tym:	0,33	2,145
			Pył zawieszony PM10	0,33	2,145
			Pył zawieszony PM2,5	0,33	2,145
			Chrom	0,051	0,3315
			Miedź	0,031	0,2015
			Mangan	0,007	0,0455
			Nikiel	0,009	0,0585
E12/C41	Krata wstrząsowa nr 2	2000	Pył ogółem w tym:	0,924	1,848
			Pył zawieszony PM10	0,924	1,848
			Pył zawieszony PM2,5	0,924	1,848
E13/C41	3 żarzaki C, D, F	6000	Dwutlenek azotu	0,686	4,116
			Tlenek węgla	3,51	21,06

Nr emitora	Nazwa źródła	Czas pracy [h/rok]	Substancja	Emisja [kg/h]	Emisja [Mg/rok]
E14/C41	Oczyszczarka śrutowa Blastman	5000	Pył ogółem w tym:	0,1	0,5
			Pył zawieszony PM10	0,1	0,5
			Pył zawieszony PM2,5	0,1	0,5
E15/C41	Oczyszczarka śrutowa TECHNICAL OWPK-S	2000	Pył ogółem w tym:	1,408	2,816
			Pył zawieszony PM10	1,408	2,816
			Pył zawieszony PM2,5	1,408	2,816
E18/C41	Stanowisko suszenia i wygrzewania kadzi	5500	Dwutlenek azotu	0,228	1,254
			Tlenek węgla	0,2	1,1
E19/C43	Żarzak H	6000	Dwutlenek azotu	1,44	8,64
			Tlenek węgla	3,105	18,63
E6n/CPL9	Kabina do upalania nadlewów - duża	3000	Dwutlenek siarki	0,2025	0,6075
			Dwutlenek azotu	0,6375	1,9125
			Tlenek węgla	0,517	1,551
			Pył ogółem w tym:	0,260	0,780
			Pył zawieszony PM10	0,260	0,780
			Pył zawieszony PM2,5	0,260	0,780
			Chrom	0,0255	0,0765
			Miedź	0,0155	0,0465
			Mangan	0,0035	0,0105
E22n/CPL9	Kabina do upalania - mała	3000	Dwutlenek siarki	0,2025	0,6075
			Dwutlenek azotu	0,6375	1,9125
			Tlenek węgla	0,517	1,551
			Pył ogółem w tym:	0,260	0,780
			Pył zawieszony PM10	0,260	0,780
			Pył zawieszony PM2,5	0,260	0,780
			Chrom	0,0255	0,0765
			Miedź	0,0155	0,0465
			Mangan	0,0035	0,0105
Nikiel	0,0045	0,0135			

Tabela 13 Roczna łączna wielkość emisji dopuszczalnej ze źródeł instalacji IPPC, instalacji pomocniczych i powiązanych technologicznie z instalacją IPPC

L.p.	Substancja	Wielkość emisji
		Mg/rok

1	Chrom	0,6517
2	Cynk	0,006
3	Dwutlenek azotu	205,386
4	Dwutlenek siarki	18,0075
5	Mangan	0,1443
6	Miedź	0,434
7	Nikiel	0,1214
8	Pył ogółem w tym:	45,701
9	Pył zawieszony PM10	45,701
10	Pył zawieszony PM2,5	45,701
11	Tlenek węgla	695,4625

Tabela nr 14 Źródła emisji do powietrza i parametry emitorów

Nr emitora	Nazwa źródła	Wysokość [m]	Średnica wewnętrzna emitora [m]	Przepływ w [m ³ /h]	Prędkość gazów na wylocie emitora [m/s]	Temp. gazów w [°K]	Rodzaj wylotu	Czas pracy [h/rok]
E1/C41	2 piece łukowe oraz piec kadziowy	30	3,6	520000	14,2	330	otwarty	4000
E2/C41	2 kabiny elektroślubkowania	25	$\frac{0,5 \times 1,2}{0,87}$	30000	14,0	307	otwarty	6500
E3/C41	2 żarzaki A i B	40	1,66	6100	0,8	732	otwarty	6000
E4/C41	Mechaniczna regeneracja mas alkidowych, odzysk piasku chromitowego transport regeneratu i masy	40	2,5	140000	7,9	303	otwarty	6000
E5/C41	Transport regeneratu i masy wybitej	13,5	$\frac{0,5 \times 0,8}{0,71}$	15000	10,5	295	otwarty	2500
E9/C41	Modelarnia	40	2	17100	1,5	297	otwarty	3000
E11/C41	Kabina upalania	40	2	40000	3,5	301	otwarty	3000
E12/C41	Krata wstrząsowa nr 2	22	$\frac{0,63 \times 1,6}{1,12}$	55000	15,5	296	otwarty	2000
E13/C41	3 żarzaki C, D, F	40	1,17	15000	3,9	507	otwarty	6000
E14/C41	Oczyszczarka śrutowa Blastman	24	$\frac{0,5 \times 0,89}{0,75}$	40000	25,1	302	otwarty	5000

Nr emitora	Nazwa źródła	Wysokość [m]	Średnica wewnętrzna emitora [m]	Przepływ [m ³ /h]	Prędkość gazów na wylocie emitora [m/s]	Temp. gazów [°K]	Rodzaj wylotu	Czas pracy [h/rok]
E15/C41	Oczyszczarka śrutowa TECHNICAL OWPK-S	40	1,98	22000	2,0	296	otwarty	2000
E18/C41	Stanowisko suszenia i wygrzewania kadzi	24	$\frac{0,6 \cdot 0,4}{0,55}$	5000	0	401	zadaszony	5500
E19/C43	Żarzak H	40	0,9	25000	10,9	329	otwarty	6000
E6n/CPL9	Kabina upalania - duża	25,6	$\frac{0,4 \cdot 0,75}{0,61}$	26000	0	301	zadaszony	3000
E22n/CP L9	Kabina upalania - mała	4,74	<u>0,80</u>	26000	14,38	301	otwarty	3000

Tabela nr 15 Sposoby redukcji zanieczyszczeń

L.p.	Źródło/ emitor	Urządzenie redukujące	Wydajność nominalna wentylatora	Powierz- chnia filtrowania	Ilość komór filtra- cyjnych	Ilość worków	Rodzaj tkaniny	Tempera- tura gazów	Wielkość zapyłanie na wylocie	Sposób oczyszczania filtra
			m ³ /h	m ²	szt.	szt.		° K	mg/m ³	
1.	Pieć łukowe (szt.2) - emitor E1/C41	Obudowa typu "dog house", 3 równoległe połączone komory filtracyjne wyposazone w filtry tkaninowe, kasetowe oraz 2 równoległe połączone komory filtracyjne wyposazone w filtry tkaninowe, workowe	240000 2 x 140000	3 x 1116 2 x 1778	3 2	3 x 744 2 x 2016	Włókna poliestrowe Filtr igłowy, poliestrowy	314	10	Automatyczne oczyszczanie wkładów, przedmuch filtrów wentylatorem
2.	Kabiny żłobkowania (szt. 2) - emitor E2/C41	Odpylacz wstępny oraz dwa filtry kasetowe, tkaninowe w układzie równoległym	30000	132 x 3,8	22	132	Tekstylne	297	20	Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem
3	Przerób i regeneracja mas - emitor E4/C41	Filtr tkaninowy z komorą osadczą	140000	1540	8	1728	Płaskie worki poliestrowe	294	10	Automatyczne oczyszczanie wkładów, przedmuch filtrów wentylatorem
4.	Transport i przesyp mas - emitor E5/C41	Filtr tkaninowy, workowy	15000	630	1	180	Filtr igłowy poliestrowy	296	10	Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem

5.	Modelarnia - emitor E9/C41	Separator cyklonowy z transportem trocin do brykietarki	17000	12	1	-	-	297	-	Trociny z separatora cyklonowego podawane bepośrednio do brykietarki
6.	Kabiny upalania (szt.2) - emitor E11/C41	Filtr tkaninowy, workowy	24000	480	6	654	Włóknina poliestrow a	296	10	Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem
7.	Krata wstrząsowa nr 2 - emitor E12/C41	Filtr tkaninowy	55000	630	4	420	Włóknina poliestrow a	295	10	Automatyczne oczyszczanie wkładów, przedmuch filtrów wentylatorem
8.	Śrutownica BLASTMAN - emitor E14/C41	Cyklon i filtr kasetowy, tkaninowy	40000	16 x 20	8	16	Włóknina poliestrow a	296	10	Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem
9.	Oczyszczarka TECHNICAL - emitor E15/C41	Filtry tkaninowe, kasetowe	22000	232	2	264	Włóknina poliestrow a	297	10	Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem
10.	Kabina upalania nadlewów- duża - emitor E6n/CPL9	Filtr KEMPER typ 91 3700	18000- 26000	360	1	18	Filtr nabojowy z membraną ePTFE	301	10	Dysze rotacyjne do automatycznego oczyszczania filtrów
11.	Kabina upalania nadlewów – mała - emitor E22n/CPL9	Filtr KEMPER	18000- 26000	360	1	18	Filtr nabojowy z membraną ePTFE	301	10	Dysze rotacyjne do automatycznego oczyszczania filtrów

9. W rozdziale II, pkt 4 otrzymuje brzmienie:

4. Wielkość emisji hałasu do środowiska

Określam dopuszczalny poziom hałasu przenikającego w związku z eksploatacją instalacji do środowiska, w rozumieniu terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A, w wysokości:

$L_{AeqD}=55$ dB (pora dnia – godz. 06.00 – 22.00),

$L_{AeqN}=45$ dB (pora nocy – godz. 22.00 – 06.00).

Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska:

Tabela nr 16

Rodzaj źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła (godz./dobę)	
		dzień	noc
Punktowe zewnętrzne	Wentylatory nadmuchu ciepłego powietrza do budynku C41 – 4 zespoły	16	8
	Instalacja odpylania pieców łukowych: wentylatory, filtry tkaninowe oczyszczane pneumatycznie – 5 zespołów	10	4
	Stacja sprężarek śrubowych powietrza – sprężarki, dmuchawy chłodzenia	16	8
	Wentylatory i filtry instalacji centralnego odkurzenia hali C41 – 2 zespoły	12	0
	Wentylatory instalacji wyciągowej pieców indukcyjnych	6	4
	Chłodnie powietrzne obiegu zamkniętego wody chłodzącej przy hali C41	12	4
	Wentylator nadmuchu powietrza do palników – żarzaki AB	16	8
	Wentylator nadmuchu ciepłego powietrza do pomieszczenia Leica	10	0
	Estakada złomu – rozładunek i załadunek złomu elektromagnesem podwieszonym na suwnicy	8	3
	Emitor instalacji odpylania transportu piasku i mas	10	0
Kubaturowe typu budynek (zabudowane wspólnym dachem i połączone ścianami)	Hala produkcyjna C41, C40 i południowa strona estakady C9	16	8

10. W rozdziale III, pkt 3 otrzymuje brzmienie:

3. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

- Zobowiązuje się prowadzącego instalację do przygotowania stanowiska do pomiaru emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza na nowym emitorze E22n/CPL9 z małej kabiny upalania nadlewów najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji.
- Stanowiska pomiarowe na wszystkich emitorach winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym wykonanie pomiarów emisji przez akredytowane laboratorium, zgodnie z obowiązującą metodyką pomiarową i z wykorzystaniem specjalistycznej aparatury instalowanej na emitorze w momencie wykonywania pomiaru, z zachowaniem wymogów BHP.
- Pomiary emisji gazów i pyłów należy wykonywać zgodnie z metodykami referencyjnymi określonymi w przepisach szczegółowych, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.
- Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji określa tabela nr 19.
- Prowadzący instalację jest obowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji na emitorze E22n/CPL9 takich zanieczyszczeń jak: dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla, pył ogółem, pył PM10 i pył PM2,5, chrom, miedź, mangan, nikiel w ciągu 14 dni od dnia zakończenia rozruchu instalacji, w czasie maksymalnego obciążenia instalacji.

Tabela nr 19

Usytuowanie stanowiska do pomiaru na emitorze:	Nazwa źródła	Zakres pomiaru	Częstotliwość wykonywania pomiaru
1	2	5	6
E1/C41	2 piece łukowe oraz piec kadziowy	Dwutlenek siarki	raz w roku
		Dwutlenek azotu	co dwa lata
		Tlenek węgla	
		Pył całkowity	raz w roku
		Chrom	
		Miedź	
		Mangan	
		Nikiel	
		Cynk	
E2/C41	2 kabiny elektrołobkowania	Dwutlenek azotu	co dwa lata
		Tlenek węgla	raz w roku
		Pył całkowity	
		Chrom	
		Miedź	
		Mangan	
		Nikiel	
E3/C41	2 żarzaki A i B	Dwutlenek azotu	co trzy lata
		Tlenek węgla	

E4/C41	Mechaniczna stacja regeneracja mas alkidowych, odzysk piasku chromitowego, transport regeneratu i masy	Pył całkowity	raz w roku
E5/C41	Transport regeneratu i masy wybitej	Pył całkowity	raz w roku
E9/C41	Modelarnia	Pył całkowity	raz w roku
E11/C41	Kabiny upalania	Dwutlenek siarki	co dwa lata
		Dwutlenek azotu	
		Tlenek węgla	
		Pył całkowity	raz w roku
		Chrom	co dwa lata
		Miedź	
		Mangan	
Nikiel			
E12/C41	Krata wstrząsowa nr 2	Pył całkowity	raz w roku
E13/C41	3 żaraki C, D, F	Dwutlenek azotu	co trzy lata
		Tlenek węgla	
E14/C41	Oczyszczarka śrutowa Blastman	Pył całkowity	raz w roku
E15/C41	Oczyszczarka śrutowa TECHNICAL OWPK-S	Pył całkowity	raz w roku
E18/C41	Stanowisko suszenia i wygrzewania kadzi	Dwutlenek azotu	co trzy lata
		Tlenek węgla	
E19/C43	Żarzak H	Dwutlenek azotu	co dwa lata
		Tlenek węgla	
E6n/CPL9	Kabina do upalania nadlewów - duża	Dwutlenek siarki	co dwa lata
		Dwutlenek azotu	
		Tlenek węgla	
		Pył całkowity	raz w roku
		Chrom	
		Miedź	
		Mangan	
Nikiel			
E22n/CPL9	Kabina do upalania nadlewów - mała	Dwutlenek siarki	co dwa lata
		Dwutlenek azotu	
		Tlenek węgla	
		Pył całkowity	raz w roku
		Chrom	
		Miedź	
		Mangan	
Nikiel			

11. Pozostałe zapisy decyzji Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 13 kwietnia 2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-7/09/10 (sprostowanej postanowieniem Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 30.09.2015 r., znak: OŚ.PŚ.7650-7/09/2010) udzielającej GE Power sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, Oddział w Elblągu, ul. Stoczniowa 2, 82-300 Elbląg (NIP: 578-000-21-63, Regon: 002790450)

pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Turbin w Elblągu, przy ul. Dolnej 5, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego: z dnia 23.08.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.18.2013 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 16.09.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.18.2013), z dnia 17.10.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.43.2014, z dnia 4.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.103.2014, z dnia 9.08.2018 r., OŚ-PŚ.7222.6.2018 oraz z dnia 22.12.2020 r., znak; OŚ-PŚ.7222.39.2019, pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 19.06.2023 r. GE Power sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, Oddział w Elblągu, ul. Stoczniowa 2, 82-300 Elbląg, działająca przez pełnomocnika, zwróciła się do Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z wnioskiem w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego z dnia 13.04.2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-7/09/10 ze zm., udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Turbin w Elblągu, przy ul. Dolnej 5.

Po przeanalizowaniu przedłożonego wniosku pismem z dnia 18.08.2023 r. tut. Organ, zgodnie z art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego, zwanej dalej k.p.a. oraz w związku z art. 185 ust. 1a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2024 r., poz. 54 ze zm.) poinformował Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gdańsku o toczącym się postępowaniu w ww. sprawie. W piśmie z dnia 01.09.2023 r., Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej przedstawił swoje stanowisko dot. wniosku przedłożonego przez Spółkę, w którym wskazał, że wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego powinien spełniać także, wymagania wniosku o wydanie pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód powierzchniowych oraz że ww. wniosek w części dotyczącej opisu zmiany warunków „w zakresie średniodobowej ilości pobieranej wody z ujęcia nr III, zlokalizowanego na prawym brzegu rzeki w km 7+070 do celów produkcyjnych” nie spełnia wymagań ustawy Prawo Wodne. W związku z wejściem w życie Rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 4 listopada 2022 r. w sprawie Planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Wisły (Dz.U. z 2023 r., poz. 300) wniosek o zmianę pozwolenia powinien zawierać aktualne dane dotyczące jednolitych części wód (JCWP, JCWPd), przy określaniu m.in. ustaleń wynikających z planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza oraz ustaleń wpływu korzystania z wód na wody, w szczególności stan tych wód i realizację celów środowiskowych dla nich określonych.

Pismem z dnia 11.09.2023 r. tut. Organ, na podstawie art. 64 § 2 k.p.a. wezwał Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych wniosku, m.in. o wskazanie do kogo ma być kierowana korespondencja w przedmiotowej sprawie, o przedłożenie dokumentu potwierdzającego udzielenie pełnomocnictwa oraz dowodu uiszczenia opłaty skarbowej za pełnomocnictwo. W dniu 25.09.2023 r. do tut. Urzędu wpłynęło stosowne uzupełnienie wniosku.

Następnie po szczegółowej analizie przedłożonej przez Wnioskodawcę dokumentacji stwierdzono, że konieczne jest jej merytoryczne uzupełnienie. W związku z powyższym pismem z dnia 05.10.2023 r. wezwano Spółkę do uzupełnienia wniosku i złożenia wyjaśnień w zakresie emisji do powietrza oraz kwestii wskazanych w piśmie Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gdańsku.

W dniu 24.10.2023 r. do tut. Organu wpłynęło stosowne uzupełnienie wniosku, które zostało przekazane Dyrektorowi Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gdańsku.

Dokonując analizy całości zgromadzonej dokumentacji w sprawie, tut. Organ oraz Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej zauważyli, że nadal wymaga ona pewnych wyjaśnień i uzupełnienia, dlatego też pismem z dnia 19.12.2023 r. ponownie wezwano spółkę do przedłożenia uzupełnienia wniosku. W dniu 19.01.2024 r., wpłynęło uzupełnienie wniosku przedłożone przez Wnioskodawcę.

Po przeanalizowaniu przedłożonego uzupełnienia Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej zauważył, że wniosek nadal wymaga pewnych wyjaśnień, dlatego też pismem z dnia 21.02.2024 r. ponownie wezwano spółkę do uzupełnienia wniosku.

W piśmie z dnia 22.03.2024 r., spółka na podstawie art. 214 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r., poz. 54 ze zm.), poinformowała tut. Organ o odstąpieniu od zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie średniodobowej ilości pobieranej wody z ujęcia nr III, zlokalizowanego na prawym brzegu rzeki w km 7+070 do celów produkcyjnych oraz poprosiła o uwzględnienie ww. kwestii w przedmiotowym wniosku. Tut. Organ przychylił się do wniosku strony.

Następnie pismem z dnia 26.04.2024 r., znak: OŚ-PŚ.7222.49.2023 tut. Organ działając z upoważnienia art. 41a ust. 1a i ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2023 r., poz. 1587 ze zm.) wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Elblągu o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, obiektów budowlanych lub ich części, w tym miejsc magazynowania 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 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

W postanowieniu z dnia 22.05.2024 r., znak: MZ.52805.9.2024.3 Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Elblągu stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym na terenie Zakładu Produkcji Turbin w Elblągu, ul. Dolna 5, 82-300 Elbląg.

Ponadto w piśmie z dnia 15.07.2024 r., tut. Organ działając z upoważnienia art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2023 r., poz. 1587 ze zm.), wystąpił do Prezydenta Miasta Elbląg z prośbą o wydanie opinii w przedmiotowej sprawie oraz w związku z art. 46 ust. 1 pkt 3 ustawy o odpadach, o określenie czy

sposób gospodarowania odpadami w ww. instalacji jest zgodny z przepisami prawa miejscowego.

W dniu 26.07.2024 r. do tut. Organu wpłynęło postanowienie Prezydenta Elbląga z dnia 26.07.2024 r., znak: DGMiOŚ-RNWIOŚ.6230.5.2024.ES, opiniujące pozytywnie sposób gospodarowania opadami na terenie działek o nr ew. 41/6 i 90/9 obręb 12, przy ul. Dolnej 5 w Elblągu, opisany we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Dla wnioskowanego terenu obowiązują ustalenia uchwały Rady Miejskiej w Elblągu nr X/424/2009 z dnia 19 marca 2009 w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Dzielnicy Przemysłowej w Elblągu. Działki o nr ew. 41/6 i 90/9 znajdują się w granicach jednostki planu Pu1, stanowiącej teren zabudowy przemysłowo-składowej z dopuszczeniem usług. W związku z powyższym działalność Zakładu jest zgodna z funkcją terenu określoną w planie miejscowym.

Pismem z dnia 2.08.2024 r., znak: OŚ-PŚ.7222.49.2023 tut. Organ, działając z upoważnienia art. 41a ust. 1 i ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2023 r., poz. 1587 ze zm.), zwrócił się również do Warmińsko-Mazurskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z prośbą o przeprowadzenie kontroli podmiotu, instalacji i miejsc magazynowania odpadów w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

W dniach 11.09.2024 r. i 24.09.2024 r. odbyła się kontrola instalacji przeprowadzona przez Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Olsztynie, Delegatura w Elblągu. W dniu 24.09.2024 r. w kontroli uczestniczyli przedstawiciele tut. Organu. Następnie w dniu 27.09.2024 r. do tut. Organu wpłynęło postanowienie Warmińsko-Mazurskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Olsztynie z dnia 27.09.2024 r., znak: WIOŚ-EL-I.703.12.1B.12.2024.pm, stwierdzające, że instalacja i miejsca magazynowania odpadów spełniają wymagania określone w przepisach ochrony środowiska.

Do wniosku załączono wymaganą dokumentację oraz dokumenty potwierdzające wniesienie opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego wynika z wprowadzenia zmian w obrębie eksploatowanej instalacji polegających na: wyłączeniu z eksploatacji odlewni żeliwa oraz zmianie warunków pozwolenia w zakresie: źródeł emisji substancji do powietrza, emisji substancji do powietrza, ilości przetwarzanych odpadów, rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów, miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów oraz źródeł hałasu.

W związku z powyższym w rozdziale I, wprowadzono odpowiednie zmiany, w tym usunięto zapisy dotyczące elektrycznego pieca indukcyjnego do wytopu żeliwa sferoidalnego, dwutyglowego, który został wyłączony z eksploatacji. W skład przedmiotowej instalacji wchodzi obecnie dwa elektryczne piece łukowe do wytapiania stali, każdy o pojemności 30 Mg oraz piec kadziowy do rafinacji ciekłej stali o pojemności max. 60 Mg. Zaktualizowane zostały również zapisy dotyczące bilansu masowego.

Ponadto zaktualizowano zapisy w rozdziale II pozwolenia dotyczące masy odpadów poddawanych przetwarzaniu oraz powstających w wyniku przetwarzania, w

związku ze zmniejszeniem ilości zakupywanych odpadów o kodzie 17 04 05 – żelazo i stal (z 12 500 Mg/rok na 11 500 Mg/rok) oraz zmniejszeniem ilości odpadów własnych poddawanych przetwarzaniu o kodzie 10 09 08 – rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 (z 80 000 Mg/rok na 60 000 Mg/rok). W związku ze zmianą niektórych miejsc magazynowania odpadów dokonano również odpowiednich zmian w pozwoleniu w tabelach dotyczących miejsc i sposobów magazynowania odpadów. Z uwagi na wyłączenie z eksploatacji odlewni żeliwa, zmianie uległy zapisy pozwolenia dotyczące źródeł oraz wielkości emisji substancji do powietrza. Ponadto zmiana w ww. zakresie obejmuje uwzględnienie nowego emitora E22n/CPL9 z małej kabiny upalania nadlewów, z której emisja dotychczas odprowadzana była poprzez emitor E6n/CPL9 wspólnie z dużą kabiną upalania nadlewów. Z uwagi na niewystarczającą skuteczność odciągu i filtracji w przypadku małej kabiny, a także wysoką temperaturę w kabinie podczas pracy zdecydowano się na rozdzielenie emisji z ww. kabin i skierowanie jej do odrębnych emitorów. W pozwoleniu dokonano również zmiany w zakresie źródeł hałasu oraz rozkładu czasu pracy źródeł hałasu dla doby.

Ponadto w rozdziale III pozwolenia zintegrowanego zobowiązano prowadzącą instalację do przygotowania stanowiska do pomiaru emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza na nowym emitorze E22n/CPL9 oraz przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji na ww. emitorze, a także zaktualizowano zapisy tabeli nr 19 określającej zakres i częstotliwość wykonywania pomiarów.

Obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu zostały przeprowadzone dla maksymalnych wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, ze wszystkich źródeł emisji zlokalizowanych na terenie zakładu. Z przeprowadzonych obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń wynika, że stężenia w powietrzu gazów i pyłów nie przekraczają poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, norm stężenia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012 r. poz. 1031) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2010 r. Nr 16 poz. 87).

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w ww. zakresie nie stanowi istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska.

Ze względu na skomplikowany charakter sprawy prowadzący instalację był kilkakrotnie informowany o niezafatwieniu sprawy w terminie i o nowym terminie zafatwienia sprawy.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego przed wydaniem decyzji orzekającej co do istoty sprawy Stronie przysługuje prawo zapoznania się z aktami, wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. W związku z powyższym w piśmie z dnia 7.10.2024 r. poinformowano Strony o możliwości zapoznania się z aktami

sprawy oraz składania końcowych oświadczeń i uwag w terminie 7 dni od daty otrzymania zawiadomienia. Strony nie wniosły żadnych uwag.

Decyzja uwzględnia w całości żądanie Strony przedstawione we wniosku. Zmienione zapisy decyzji zostały dostosowane do stanu rzeczywistego oraz aktualnego porządku prawnego.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

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, co oznacza, iż brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego.

Jeżeli niniejsza decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek wszystkich Stron zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające także wówczas, gdy jedna ze Stron zawarła w odwołaniu wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy, a pozostałe Strony wyraziły na to zgodę w terminie czternastu dni od dnia doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy.

Otrzymują:

1. Pani Alicja Grabowska-Duda - pełnomocnik GE Power Sp. z o.o.
ul. Stoczniowa 2
82-300 Elbląg
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne WODY POLSKIE
ul. Ks. F. Rogaczewskiego 9/19, 80-804 Gdańsk - ePUAP
3. 2 x a/a

Z upoważnienia
Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego

Eogdan Meina
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska - ePUAP
2. Prezydent Miasta Elbląg - ePUAP
3. Warmińsko-Mazurski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska – ePUAP

Za zmianę pozwolenia uiszczono w dniu 13.06.2023 r. opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111 t. j.). Opłatę wniesiono przelewem na rachunek bankowy Urzędu Miasta Olsztyna nr 09 1030 1508 0000 0008 2310 0003.