

OŚ-PŚ.7222.54.2016

## **DECYZJA**

Na podstawie art. 192, art. 215 i art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku przedłożonego przez Panią Jolantę Dalman, działającą na podstawie pełnomocnictwa udzielonego przez Prezesa Zarządu Odlewni „ELZAMECH” Sp. z o.o. z siedzibą w Elblągu, ul. Dolna 4a, 82 – 300 Elbląg

**orzekam:**

**zmienić na wniosek strony decyzję Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego z dnia 30.01.2009 r., znak: OŚ.PŚ.7650-8/08/09, udzielającą Odlewni „ELZAMECH” Sp. z o.o., ul. Dolna 4a, 82 – 300 Elbląg pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Elblągu przy ul. Dolnej 4a, w następujący sposób:**

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

### **I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI I PARAMETRY INSTALACJI**

Przedmiotowa instalacja zlokalizowana jest na terenie Odlewni „ELZAMECH” Sp. z o.o. w Elblągu przy ul. Dolnej 4a, w budynku C29, w granicach jednej nieruchomości, na działkach o nr: 88, 90/4, 90/5, 90/6, 90/7, 90/8, 90/26, 90/32, 90/33 i 90/54.

W instalacji prowadzony jest wytop metalu i produkcja odlewów żeliwnych dla potrzeb przemysłu energetycznego, chemicznego, maszynowego i okrętowego, motoryzacyjnego i innych. W Odlewni produkowane są odlewy z żeliwa szarego, sferoidalnego, stopowego i wysokostopowego.

Maksymalna teoretyczna wydajność instalacji w zakresie wytopu metalu wynosi 146 Mg/dobę.

Ogólna zdolność produkcyjna w zakresie produkcji odlewów, ze względu na zdolność formiarni i inne czynniki, w zależności od asortymentu wynosi od 5000 do 6500 ton odlewów na rok, natomiast maksymalna teoretyczna wydajność (zdolność produkcyjna Zakładu) wynosi 7000 ton odlewów na rok.

**W skład instalacji objętej pozwoleniem wchodzi następujące instalacje i urządzenia pomocnicze:**

- 1) Rozbijnica złomu.
- 2) Dwa piece indukcyjne - PIT 5000 o maks. wydajności 20 Mg/dobę i PIT 6000 o maks. wydajności 24 Mg/dobę.
- 3) Piec indukcyjny OTTO-JUNKER 12000 o maks. wydajności 72 Mg/dobę.
- 4) Żeliwiak nr 1 o maks. wydajności 30 Mg/dobę.
- 5) Każd odlewnicza Q15T- 1 szt.

- 6) Kadź odlewnicza Q10T- 1 szt.
- 7) Kadź odlewnicza Q8T -1 szt.
- 8) Kadź odlewnicza Q 5T -3 szt.
- 9) Kadź odlewnicza Q3T -1 szt.
- 10) Kadź odlewnicza Q 2T-1szt.
- 11) Kadź odlewnicza Q1T - 2 szt.
- 12) Kadź odlewnicza Q12T - szt.1.
- 13) Kadź odlewnicza KDS-5,0 - 1 szt.
- 14) Dwa stanowiska do wygrzewania kadzi w hali C-29.
- 15) Suszarka gazowa nr 2.
- 16) Mieszarko – nasypywarki – 2 szt.
- 17) Krata wstrząsowa z filtrem tkaninowym.
- 18) Kruszarka mas formierskich z filtrem tkaninowym.
- 19) Wieża regeneracyjna z filtrem tkaninowym.
- 20) Oczyszczarka automatyczna z filtrem tkaninowym.
- 21) Oczyszczarka ręczna z filtrem tkaninowym.
- 22) Maszyny CMC-200, DMC-340 Nowe Centrum Obróbcze.
- 23) Sprężarki - 3 szt.
- 24) Spawarki.
- 25) Stanowisko do trasowania odlewów.
- 26) Suwnice.
- 27) Kabina do śrutowania odlewów.
- 28) Kabina do metalizowania odlewów.
- 29) Pomieszczenie malarni odlewów.

**Proces technologiczny składa się z następujących etapów i czynności:**

1. Przygotowanie materiałów formierskich:
  - suszenie piasku kwarcowego do wykonania mas w suszarce fluidyzacyjnej,
  - przerób mas formierskich w mieszarko – nasypywarkach oraz mieszarce krążnikowej.
2. Przygotowanie form:
  - ręczne wykonanie form w skrzynkach formierskich lub dołach odlewniczych,
  - wykonanie rdzeni,
  - suszenie formy,
  - przygotowanie do zalania.
3. Topienie metalu:
  - wytapianie żeliwa w:
    - żeliwiaku o średnicy 900 m,
    - piecach indukcyjnych.
4. Zalewanie formy ciekłym metalem przy użyciu kadzi odlewniczych.
5. Stygnięcie odlewu w formie.
6. Wybijanie odlewu z formy i oczyszczanie odlewu.
7. Obróbka cieplna odlewu.
8. Obróbka mechaniczna odlewów.
9. Ewentualna naprawa odlewu i jego wykończenie (szlifowanie, spawanie).
10. Gruntowanie odlewów.
11. Śrutowanie odlewów.
12. Metalizowanie odlewów.
13. Malowanie odlewów.

#### 14. Odbiór odlewów.

##### Wykonanie formy:

Wykonanie formy rozpoczyna się od przygotowania masy formierskiej. Masa składa się m.in. z piasku świeżego suszonego lub zregenerowanego. Świeży piasek wymaga suszenia, które odbywa się w suszarce fluidyzacyjnej na olej opałowy o wydajności 4 Mg/h. Po wysuszeniu piasek przesyłany jest transportem pneumatycznym o wysokiej koncentracji do zbiorników buforowych. Natomiast piasek regenerowany nie wymaga suszenia. Regeneracja polega na wstępnym rozdrobieniu brył masy na kracie wstrząsowej, a następnie całkowitym jej rozkruszeniu w kruszarce wibracyjnej. Z kruszarki rozdrobniona masa trafia transportem pneumatycznym wysokiej koncentracji do wieży regeneracyjnej o wydajności 10 Mg/h, gdzie jest regenerowana do postaci piasku. Po zregenerowaniu piasek trafia do zbiorników buforowych, skąd ponownie trafia do formowania.

Masę formierską wykonuje się w 2 mieszarko - nasypywarkach:

- IMF o wydajności 50 Mg/h,
- Borden o wydajności 6 Mg/h.

Masa do formowania podawana jest bezpośrednio z mieszarko - nasypywarek lub za pomocą pojemników transportowanych suwnicami. Formy wykonywane są w skrzyniach stalowych wielokrotnego użytku lub w kesonach. Formy wykonuje się przy zastosowaniu modeli drewnianych, natomiast rdzenie w rdzennicach drewnianych. Model drewniany ustawia się w świetle skrzyni formierskiej i zasypuje masą formierską, która jest odpowiednio zagęszczana (ubijana). Po związaniu masy (stwardnieniu) skrzynie wraz z masą i modelem odwraca się o 180°, nastawia się na nie drugą część modelu i kolejne skrzynie (tzw. górna część formy), a następnie zasypuje się masą i zagęszcza. Po związaniu masy zdejmuje się górną część formy i obraca o 180°. Z obu połówek formy wyjmuje się model, powierzchnie wnętrza formy maluje się przez polewanie pokryciem. Rdzenie wyjmuje się z rdzennic i także maluje pokryciem. Następnie rdzenie wkłada się w odpowiednie miejsca w formie i całość przykrywa się górną częścią formy (powstaje cała forma).

Forma po złożeniu i zabezpieczeniu ustawiana jest na placu zalewania, suszona przenośnymi suszarkami elektrycznymi (długość okresu suszenia zależy od wielkości formy), a następnie zalewana ciekłym metalem. Po ostygnięciu odlew wybija się na kracie wstrząsowej. Odlew wraz z układem wlewowym i zasilającym przekazany zostaje na oczyszczalnię, a wybita masa zostaje zregenerowana i ponownie trafia do formowania.

##### Topienie metalu:

Ciekły metal, w zależności od zapotrzebowania przygotowuje się w piecach indukcyjnych tyglowych lub w żeliwiaku. Instalacja dysponuje 3 piecami indukcyjnymi: PIT 5000, PIT 6000 i OTTO - JUNKER 12000 oraz 1 żeliwiakiem o średnicy 900 mm. Jako wsad stosowany jest złom żeliwny i stalowy, żelazostopy i koks (w przypadku topienia w żeliwiaku).

##### Oczyszczanie odlewu:

Odlew po wybiciu przekazywany jest na oczyszczalnię łącznie z układem wlewowym i zasilającym. Pierwszą czynnością jest usunięcie tych elementów i przeprowadzenie obróbki cieplnej odprężającej. Następnie odlew oczyszcza się w śrutownicy usuwając zendrę i pozostałości masy formierskiej.

Końcową operacją jest usunięcie zbędnych zalewek będących wynikiem niedokładności składania formy i doprowadzenia kształtów odlewu do kształtów rysunkowych. Po tej operacji odlew gotowy jest do sprzedaży.

Ewentualna naprawa odlewu i jego wykończenie poprzez szlifowanie, spawanie.

Gruntowanie odlewów na życzenie klienta.

Śrutowanie odlewów:

Odlew przygotowywany jest do czyszczenia, w tym: ręcznego usunięcia miejscowych zanieczyszczeń tłuszczowych oraz osuszenia lokalnych skupisk wilgoci sprężonym powietrzem. Następnie wprowadzany jest do Kabiny do śrutowania, gdzie prowadzone jest oczyszczanie wyrobu metodą strumieniowo-ścierną, usunięcie zalegającego ścierniwa, przedmuchiwanie sprężonym powietrzem (usunięcie ścierniwa i pyłu z trudnodostępnych miejsc czyszczonego elementu oraz platformy wózka), kontrola jakości, a następnie wyprowadzenie wyrobu z Kabiny do śrutowania.

Powietrze z kabiny do śrutowania, zanieczyszczone pyłem cynkowym, trafia kanałami wentylacyjnymi do komory filtrów (moduł filtracyjny SUMF10000P). Oczyszczone powietrze zawracane jest w ok. 90% do kabiny śrutowania, a nadmiar powietrza, to jest ok. 10% kierowany jest do hali CPL 7, która znajduje się wewnątrz budynku C 29, z której gazy i pyły wprowadzane są do powietrza za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej.

Moduł filtracyjny SUMF10000P – parametry techniczne:

- rodzaj wkładów filtracyjnych: suche poliestrowe,
- zawartość pyłów w wydalanym powietrzu: poniżej 4 mg/m<sup>3</sup>,
- powierzchnia filtrów: ok 160 m<sup>2</sup>,
- wydajność wentylatora: 1 0000 m<sup>3</sup>/h,
- moc silnika: 11 kW.

Metalizowanie odlewów:

Metalizowanie odlewów polega na nakładaniu antykorozyjnej powłoki metalowej na konstrukcje stalowe lub ich elementy.

Metalizacja prowadzona będzie metodą łukową (cynkowania), za pomocą natrysku cieplnego. Kabina do metalizacji jest źródłem pyłu zawieszzonego zawierającego cynk. Wentylatory w kabinie pracować będą po 4 h w czasie dwóch zmian, czyli 8 h w ciągu jednej doby. W czasie pracy instalacji, wentylatory odciągną powietrze do cyklonu w ilości 16 000 m<sup>3</sup>. Skuteczność oczyszczania cyklonu wynosi 95%. Metalizacja odlewów polega na nakładaniu antykorozyjnej powłoki metalowej na konstrukcje stalowe lub ich elementy. Kabina wyposażona jest w cyklon.

Malowanie odlewów:

Wytwarzane odlewy pokrywane będą grubopowłokową przeciwkorozyjną farbą epoksydową i nawierzchniową powłoką poliuretanową. Proces pokrywania odlewów grubopowłokową, przeciwkorozyjną farbą epoksydową i nawierzchniową powłoką poliuretanową odbywać się będzie w pomieszczeniu do malowania. Nie będzie prowadzone równoczesne malowanie kilkoma rodzajami mieszanek malarskich, a jedynie jednym rodzajem. Parametry techniczne powłoki, którą pokryte zostaną odlewy, znajdują się w specyfikacji malowania na dany kontrakt. W dokumencie tym określony zostanie rodzaj farby, ilość powłok, grubość powłoki. Parametry nakładania farby producent farby określa w karcie technicznej lub instrukcji aplikacji.

W miejscach trudno dostępnych, na szwach spawalniczych i na krawędziach farby będą nakładane ręcznie za pomocą wałka. Następnie farba nakładana będzie natryskiem hydrodynamicznym na całą powierzchnię malowanego elementu. Realizowane będzie to agregatami malarskimi z pistoletami ręcznymi.

## 1. Zużycie surowców i materiałów do produkcji

Lp.	Nazwa surowca lub materiału pomocniczego.	Zużycie w Mg/rok
1.	Olej opałowy	30
2.	Koks odlewniczy	150
3.	Żywica mocznikowo-furanowa	400
4.	Utwardzacz	100
5.	Surówki	4200
6.	Złom stalowy	1000
7.	Złom żeliwny	3200
8.	Kwarcowy piasek formierski gruby 1K	3600
9.	Spoivo	0,600
10.	Alkoholowe pokrycia do form	50
11.	Żelazostopy	200
12.	Śrut stalowy	<b>667</b>
13.	Drut cynkowy	<b>167</b>
14.	Farby/grunty epoksydowe	<b>15,41</b>
15.	Farby/grunty poliuretanowe	<b>4,11</b>
16.	Utwardzacze do farb epoksydowych	<b>2,10</b>
17.	Utwardzacze do farb poliuretanowych	<b>0,53</b>
18.	Rozcieńczalniki do farb epoksydowych	<b>0,46</b>
19.	Rozcieńczalniki do farb poliuretanowych	<b>0,35</b>
20.	Rozpuszczalniki	<b>5,19</b>

### 1.1. Miesięczne zużycie materiałów i produktów

Lp.	Nazwa surowca lub materiału pomocniczego.	Zużycie w Mg/miesiąc
1.	Olej opałowy	2,5
2.	Koks odlewniczy	12,5
3.	Żywica mocznikowo-furanowa	33,5
4.	Utwardzacz	8,8
5.	Surówki	350,7
6.	Złom stalowy	82,5
7.	Złom żeliwny	267,5
8.	Kwarcowy piasek formierski gruby 1K	300

9.	Spoiwo	0,05
10.	Alkoholowe pokrycia do form	3,7
11.	Żelazostopy	15,9
12.	Śrut stalowy	55,6
13.	Drut cynkowy	13,9
14.	Farby/grunty epoksydowe	1,28
15.	Farby/grunty poliuretanowe	0,34
16.	Utwardzacze do farb epoksydowych	0,17
17.	Utwardzacze do farb poliuretanowych	0,04
18.	Rozcieńczalniki do farb epoksydowych	0,038
19.	Rozcieńczalniki do farb poliuretanowych	0,029
20.	Rozpuszczalniki	0,49

## 1.2. Zużycie energii elektrycznej

Zużycie energii elektrycznej: 14 000 MWh/rok.

## 2. W rozdziale II, pkt 1 otrzymuje brzmienie:

### 1. Wytwarzanie odpadów w związku z funkcjonowaniem instalacji oraz sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami

#### 1.1. Wytwarzanie odpadów

Pozwala się na wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne określonych w poniższej tabeli.

**Tabela nr 1 Rodzaje i ilości odpadów, które mogą zostać wytworzone w ciągu roku**

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	07 01 04*	3,000	Skład: mieszanina związków organicznych, takich jak węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, alkohol etylowy i butylowy, octan butylu, aceton, ksylen, toluen, solwentnafta. Właściwości: łatwopalny (HP3), szkodliwy (HP5), toksyczny (HP6), ekotoksyczny (HP14)

2.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	3,000	Skład: mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych (min. butanol, etylobenzen, ksylen, toluen, octan butylu i octan etylu) oraz pochodnych kwasów organicznych, alkoholi, plastyfikatorów i żywic. Właściwości: łatwopalny (HP3), szkodliwy (HP5), toksyczny (HP6), ekotoksyczny (HP14)
3.	Popiół cynkowy	11 05 02*	0,500	Skład: kombinacja metalicznego cynku i niewielkich domieszek ołowiu, kadmu, cyny, żelaza, miedzi. Właściwości: ekotoksyczny (HP14)
4.	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	11 05 03*	0,500	Skład: filtry papierowe zawierające niebezpieczne składniki, tzn. resztki farb. Właściwości: łatwopalny (HP3), szkodliwy (HP5), toksyczny (HP6), ekotoksyczny (HP14)
5.	Zużyty topnik	11 05 04*	0,500	Skład: kombinacja metalicznego cynku i niewielkich domieszek ołowiu, kadmu, cyny, żelaza, miedzi. Właściwości: ekotoksyczny (HP14)
6.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	10,000	Skład: rozpuszczony olej emulgujący mineralny lub koncentrat syntetyczny w wodzie, inhibitory korozji, bufony, zasady organiczne i nieorganiczne, rozpuszczalniki stabilizujące, dodatki podwyższające smarowność i przeciwpienne. Właściwości: toksyczne (HP6)
7.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	2,000	Skład: węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, wody, baru, cynku, wanadu, ołowiu. Właściwości: łatwopalne(HP3), toksyczne (HP6), ekotoksyczne (HP14)
8.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	10,000	Skład: głównie żelazo, chrom, nikiel i inne pierwiastki metali żelaznych, tworzywa – głównie polipropylen, zanieczyszczone węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi. Właściwości: toksyczne (HP6), ekotoksyczne (HP14)

9.	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*	4,500	Skład: ubrania robocze, filtr tkaninowe z instalacji odpylania, zużyte czyszcivo zawierające: tworzywa sztuczne, włóknina, bawełna, celuloza, dolomit, polipropylenowe maty, trociny zanieczyszczone węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi. Właściwości: łatwopalne (HP3), ekotoksyczne (HP14), szkodliwe (HP5)
10.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,500	Skład: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, głównie ABS, polistyren, polipropyleń, krzemionka, związki rtęci. Właściwości: toksyczne (HP6), ekotoksyczne (HP14), rakotwórcze (HP7)
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	0,018	Skład: kawałki drewna z formowania modeli drewnianych. Właściwości: łatwopalny, ciało stałe
2.	Żużle odlewnicze	10 09 03	36,00	Skład: żelazo i jego związki, ponadto aluminium, krzem, molibden, mangan, tytan, wanad i inne pierwiastki i związki w ilościach śladowych. Właściwości: ciało stałe, nierozpuszczalne w wodzie
3.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	27000,00	Skład: ok. 95% piasku kwarcowego o różnej ziarnistości, tlenki żelaza i glinu, żywica mocznikowo-furanowa i utwardzacz, którym jest mieszanina kwasów organicznych z grupy sulfonowych. Właściwości: ciało stałe, nierozpuszczalne w wodzie
4.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	100,00	Skład: pyły z urządzeń oczyszczających zawierające metale ciężkie: mangan, miedź, nikiel i żelazo. Właściwości: ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie
5.	Inne niewymienione odpady	10 09 99	30,00	Skład: odpady zawierające żelazo i jego związki. Właściwości: ciało stałe, nierozpuszczalne w wodzie
6.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	12 01 01	1000,00	Skład: wióry wstęgowe i śrubowe aluminiowe lub magnezowe zawierające żelazo oraz jego stopy. Właściwości: ciało stałe
7.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	4,00	Skład: stalowe tarcze pokryte warstwą ziarna ściernego wykonanego zwykle z korundu lub karborundu. Właściwości: ciało stałe
8.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	20,00	Skład: pyły ze śrutowania odlewów zawierające tlenki żelaza. Właściwości: ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie



9.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,10	Skład: tworzywa sztuczne, głównie ABS, polistyren, polipropylen, metale żelazne i nieżelazne, kauczuk, krzemionka. Właściwości: ciało stałe
10.	Żelazo i stal	17 04 05	3600,00	Skład: stopy żelaza i węgla oraz niewielkich ilości dodatków sortowych takich jak chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan. Właściwości: ciało stałe, niepalne

## 1.2. Sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami

Tabela nr 2 Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	07 01 04*	Odpad przekazywany do unieszkodliwienia specjalistycznej firmie. Transport własny odbiorcy.
2.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	Odpad przekazywany do unieszkodliwienia specjalistycznej firmie. Transport własny odbiorcy.
3.	Popiół cynkowy	11 05 02*	Odpad przekazywany do wykorzystania specjalistycznej firmie. Transport własny odbiorcy.
4.	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	11 05 03*	Odpad przekazywany do wykorzystania specjalistycznej firmie. Transport własny odbiorcy.
5.	Zużyty topnik	11 05 04*	Odpad przekazywany do wykorzystania specjalistycznej firmie. Transport własny odbiorcy.
6.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	Odpad przekazywany do unieszkodliwienia specjalistycznej firmie. Transport własny odbiorcy.
7.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	Odpad przekazywany do unieszkodliwienia specjalistycznej firmie. Transport własny odbiorcy.
8.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Odpad przekazywany do unieszkodliwienia specjalistycznej firmie. Transport własny odbiorcy.
9.	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*	Odpad przekazywany do unieszkodliwienia specjalistycznej firmie. Transport własny odbiorcy.
10.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpad przekazywany do unieszkodliwienia specjalistycznej firmie. Transport własny odbiorcy.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Odpad przekazywany do wykorzystania indywidualnym odbiorcom.

2.	Żużle odlewnicze	10 09 03	Odpad przekazywany do wykorzystania specjalistycznej firmie posiadającej stosowne pozwolenia. Transport własny odbiorcy.
3.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	Odpad przekazywany do wykorzystania w procesie rekultywacji terenów oraz wykorzystywany na terenie Odlewni w procesie wykonywania odlewów.
4.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	Odpad przekazywany do wykorzystania specjalistycznej firmie posiadającej stosowne pozwolenia. Transport własny odbiorcy.
5.	Inne niewymienione odpady	10 09 99	Odpad przekazywany do wykorzystania specjalistycznej firmie posiadającej stosowne pozwolenia. Transport własny odbiorcy.
6.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	12 01 01	Odpad przekazywany do Punktu Skupu Surowców Wtórnych
7.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	Odpad przekazywany do wykorzystania specjalistycznej jednostce organizacyjnej. Transport własny odbiorcy.
8.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	Odpad przekazywany do wykorzystania specjalistycznej firmie. Transport własny odbiorcy.
9.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Odpad przekazywany do unieszkodliwiania specjalistycznej jednostce organizacyjnej. Transport własny odbiorcy.
10.	Żelazo i stal	17 04 05	Odpad przekazywany do unieszkodliwiania specjalistycznej jednostce organizacyjnej. Transport własny odbiorcy.

**Tabela nr 3 Metody i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów**

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadami
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	07 01 04*	Odpad magazynowany jest w blaszanych beczkach o pojemności 200 l (magazyn odpadów i surowców w hali C 29)
2.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	Odpad magazynowany jest w blaszanych beczkach o pojemności 200 l (magazyn odpadów i surowców – hala C 29)
3.	Popiół cynkowy	11 05 02*	Odpad magazynowany jest w specjalnych, oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów i surowców -hala C 29
4.	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	11 05 03*	Odpad magazynowany jest w specjalnych, oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów i surowców -hala C 29

5.	Zużyty topnik	11 05 04*	Odpad magazynowany jest w specjalnych, oznakowanych pojemnikach należących do odbiorcy odpadu w budynku zamkniętym i zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych (magazyn odpadów i surowców - hala C 29)
6.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	Odpad magazynowany jest w blaszanych beczkach o pojemności 200l (magazyn odpadów i surowców w hali C 29)
7.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	Odpad magazynowany jest w blaszanych beczkach o pojemności 200l i plastikowych o pojemności 300l (magazyn odpadów i surowców w hali C 29)
8.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Odpad magazynowany jest w metalowych koszach w magazynie odpadów i surowców w budynku C29
9.	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*	Odpad magazynowany jest w specjalnych, oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów i surowców w budynku C29
10.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpad magazynowany jest w specjalnych, oznakowanych pojemnikach należących do odbiorcy odpadu, w budynku zamkniętym i zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych, w magazynie odpadów i surowców – budynek C29.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Odpad magazynowany jest luzem na placu składowym magazynu modeli
2.	Żużle odlewnicze	10 09 03	Odpad magazynowany jest w oznakowanym miejscu w hali odlewni
3.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	Odpad magazynowany jest luzem w oznakowanym miejscu na terenie hali Odlewni - budynek C29. W big-bagach na utwardzonym terenie na zewnątrz hali (estakada).
4.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	Odpad magazynowany jest w big-bagach, w oznakowanym miejscu na terenie hali Odlewni - budynek C29
5.	Inne niewymienione odpady	10 09 99	Odpad magazynowany jest w oznakowanym miejscu w hali odlewni
6.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	12 01 01	Odpad magazynowany jest w stalowych, oznakowanych pojemnikach ustawionych na terenie hali - C29, a następnie w zadaszonych, betonowych boksach zlokalizowanych przy rozbójnicy złomu
7.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	Odpad magazynowany jest w metalowych koszach ustawionych na terenie hali – budynek C29
8.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	Odpad magazynowany jest w big-bagach - hala C 29.
9.	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Odpad magazynowany jest w pojemnikach w magazynie odpadów i surowców w budynku C29

10.	Żelazo i stal	17 04 05	Odpad magazynowany jest w stalowych, oznakowanych pojemnikach ustawionych na terenie hali - C29, a następnie w zadaszonych, betonowych boksach zlokalizowanych przy rozbójnicy złomu
-----	---------------	----------	--

### 1.3. Odzysk odpadów

Zezwala się na prowadzenie odzysku odpadów innych niż niebezpieczne. Odpady poddawane będą odzyskowi w procesach R4 oraz R12.

**Tabela nr 4 Rodzaje i ilości odpadów przewidziane do odzysku**

Proces odzysku	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Sposób gospodarowania odpadem	Przewidywana ilość odpadów do odzysku Mg/r
<b>Odpady zakupione poddawane odzyskowi</b>					
Topienie ciekłego metalu	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad w postaci prętów stalowych, szyn kolejowych, części maszyn itp.	Zakupiony odpad jest segregowany i wykorzystywany jako wsad do pieca przy produkcji ciekłego metalu	1 500,00
<b>Odpady własne poddawane odzyskowi</b>					
Topienie ciekłego metalu	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad w postaci nadlewów i wybrakowanych odlewów	Odpad w postaci czystej bez wstępnej obróbki wykorzystywany jest jako wsad do pieca przy produkcji ciekłego metalu	3 600,00
Przygotowanie masy formierskiej	10 09 08	Rdzenie, formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienionym w 10 09 07	Odpad w postaci zużytej masy formierskiej. Zużyta masa poddawana jest rozkruszeniu i regeneracji, dzięki czemu odzyskuje się piasek formierski	Zużyta masa poddawana jest rozkruszeniu w kruszarce wibracyjnej, a następnie regeneracji. Po uzyskaniu regeneratu ze zużytej masy formierskiej – odzyskowy piasek formierski jest wykorzystywany do sporządzania nowych mas formierskich, a pył i resztki mas i rdzeni przekazywane są odbiorcom zewnętrznym i wykorzystywane są do utwardzania i rekultywacji terenu.	27 000,00

**Tabela nr 5 Miejsce i metody odzysku odpadów oraz warunki magazynowania**

Proces odzysku	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
<b>Odpady zakupione poddawane odzyskowi</b>				
R4	Żelazo i stal	17 04 05	Odpad w postaci prętów stalowych, szyn kolejowych i części maszyn	Odpady segregowane są na rozbijnicy złomu i magazynowane w wydzielonych boksach na wewnętrznym złomowisku przy budynku hali C29
<b>Odpady własne poddawane odzyskowi</b>				
R4	Żelazo i stal	17 04 05	Odpad w postaci odciętych nadlewów, wybrakowane odlewy, odpady z segregacji złomu	Magazyny w boksach na wewnętrznym złomowisku znajdującym się przy hali C29.
R12	Rdzenie formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	Odpad w postaci zużytej masy formierskiej. Zużyta masa poddawana jest regeneracji, dzięki czemu odzyskuje się piasek formierski	Odpad gromadzony na utwardzonym terenie hali C 29.

**3. W rozdziale II, pkt 1 dodaje się podpunkty 1.3.1, 1.3.2. i 1.3.3. w brzmieniu:**

**1.3.1. Opis metod przetwarzania odpadów.**

Na terenie Odlewni przetwarzane są odpady żelaza i stali (kod odpadu 17 04 05) oraz rdzenie, formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 - masa poformierska (kod odpadu 10 09 08).

**1. Proces technologiczny przetwarzania odpadu 17 04 05 Żelazo i stal**

Proces ten obejmuje topienie metalu, którym zalewa się wcześniej przygotowane formy, w celu uzyskania odlewu. Ciekły metal, w zależności od zapotrzebowania, przygotowuje się w piecach indukcyjnych tyglowych lub w żeliwiaku. Instalacja dysponuje 3 piecami indukcyjnymi PIT 5000, PIT 6000, piec typu OTTO-JUNKERS 12 000 oraz 1 żeliwiakiem o średnicy 900 mm:

- **Topienie żeliwa w piecach indukcyjnych** polega na załadunku pieca wsadem metalowym (złom żeliwny i stalowy - ok. 40%, surówki - ok. 60%) i wykorzystaniu prądu do topienia metalu. Włączenie prądu powoduje powstawanie prądów wirowych, które wytwarzane przez cewkę powodują nagrzewanie i topienie się wsadu metalowego. Po roztopieniu wsadu następuje jego uzupełnienie, a następnie kontrola składu chemicznego ciekłego żeliwa. Po uzupełnieniu składu chemicznego wytapianego gatunku żeliwa następuje jego spust do kadzi odlewniczych. Metal transportowany jest na stanowisko zalewania w kadziach lejniczych

przechylnych. Za pomocą tych kadzi zalewane są również uprzednio przygotowane formy.

- **Topienie żeliwa w Żeliwiaku** - wsad żeliwiaka stanowi złom żeliwa i stali, żelazostopy, koks i kamień wapienny. Żeliwiak ładowany jest przez okno wsadowe umieszczone w górnej części pieca. Na 1000 kg wsadu metalowego wchodzi ok 180 kg koksu. Praca żeliwiaka polega na egzotermicznej reakcji składników wsadu, w wyniku czego następuje topienie metalowych składników wsadu. Wsad metalowy na przemian z nabojami koksu i topnika opuszczają się w dół szybu, do stref topienia i spalania, a gorące gazy żeliwiakowe unoszą się do góry nagrzewając i topiąc wsad metalowy oraz przegrzewając ciekłe żeliwo. Ciekłe żeliwo gromadzi się w zbiorniku. Po napełnieniu zbiornika żeliwo spuszczone jest okresowo do kadzi odlewniczych. Metal na stanowisko zalewania transportowany jest w kadziach lejniczych przechylnych.

Za pomocą tych kadzi zalewane są również uprzednio przygotowane formy. W żeliwiaku prowadzony jest wytop ciągły, polegający na tym, że po uruchomieniu pieca ciekłe żeliwo odbierane jest okresowo, a wsad uzupełniany jest na bieżąco od góry. W końcowym etapie pracy żeliwiaka zaprzestaje się uzupełniania wsadu w piecu, w wyniku czego następuje bardzo szybki wzrost temperatury gazów wylotowych, aż do wystąpienia rozżarzonych iskieł oraz szybki wzrost strumienia objętości gazów. Etapy pracy żeliwiaka:

- etap rozruchu, od początku pracy do momentu pierwszego spustu ciekłego żeliwa,
- etap pracy stabilnej,
- etap końcowy, od zaprzestania uzupełniania wsadu do pieca.

Żeliwiak wyposażony jest w palniki gazowe ze strumieniem automatycznym, dopalające emitowany tlenek węgla oraz w mokry łapacz iskieł.

Uzupełnieniem pracy żeliwiaka jest praca rekuperatora, zapewniająca stabilną pracę żeliwiaka oraz zmniejszenie strat ciepła. **Rekuperator** jest to układ wymienników ciepła, w którym gorące gazy spalinowe zasysane z szybu żeliwiaka ogrzewają zimne powietrze tłoczone do żeliwiaka z zewnątrz. W rekuperatorze występuje również dopalanie tlenku węgla oraz odpylanie zasysanych gazów w cyklonie. Rekuperator posiada osobny emitor.

Moce przerobowe instalacji służących do przetworzenia odpadu o kodzie 17 04 05.

Lp.	Rodzaj Instalacji	Wydajność w Mg/d	Czas pracy w h/d
1	PIT 6 ton	18	24
2	PIT 5 ton	10	24
3	OTTO-Junker 12 ton	72	24
4	Żeliwiak $\varnothing$ 900	4 Mg/h	w miarę potrzeb

## **2. Proces technologiczny przetwarzania/regeneracji odpadu o kodzie 10 09 08.**

Regeneracja odpadu (masy poformierskiej) polega na wstępnym rozdrobieniu brył masy na kracie wstrząsowej, a następnie całkowitym jej rozkruszeniu w kruszarce wibracyjnej i regeneracji w wieży regeneracyjnej o wydajności 10 Mg/h.

Po wybiciu odlewu i ostygnięciu formy jest ona „wybijana” na kracie wstrząsowej celem usunięcia z niej masy formierskiej. Z kraty wstrząsowej wibracyjnej, wybita masa formierska taśmociągami przenoszona jest do kruszarki. Z kruszarki rozdrobiona masa trafia transportem pneumatycznym wysokiej koncentracji do wieży regeneracyjnej, gdzie jest regenerowana do postaci piasku. Piasek z regeneracji masy poformierskiej trafia do zbiorników buforowych.

Piasek z regeneracji mas wykorzystywany jest do przygotowania masy formierskiej niezbędnej do wykonania formy odlewu i samego odlewu. Masę formierską wykonuje się w mieszarko - nasypywarce IMF o wydajności 50Mg/h. Masa do formowania podawana jest do form, bezpośrednio z mieszarko – nasypywarek lub za pomocą pojemników transportowanych suwnicami.

Formy wykonywane są w skrzyniach stalowych wielokrotnego użytku lub w kesonach, przy zastosowaniu modeli drewnianych. Rdzenie form wykonuje się w rdzennicach drewnianych. Model drewniany ustawia się w świetle skrzyni formierskiej i zasypuje masą formierską, która jest odpowiednio zagęszczana (ubijana). Po związaniu masy (stwardnieniu) skrzynie wraz z masą i modelem odwraca się o 180°, nastawia się na nie drugą część modelu i kolejne skrzynie (tzw. górna część formy), a następnie zasypuje się masą i zagęszcza. Po związaniu masy zdejmuje się górną część formy i obraca o 180°. Z obu połówek formy wyjmuje się model, powierzchnie wnętrza formy maluje się przez polewanie pokryciem. Rdzeń wyjmuje się z rdzennic i także maluje pokryciem. Następnie rdzenie wkłada się w odpowiednie miejsce w formie i całość przykrywa się górną częścią formy (powstaje cała forma). Forma po złożeniu i zabezpieczeniu ustawiana jest na placu zalewania, suszona przenośnymi suszarkami elektrycznymi (długość okresu suszenia zależy od wielkości formy), a następnie zalewana jest ciekłym metalem.

Zużyta masa poformierska (kod odpadu 10 09 08) poddawana jest odzyskowi/regeneracji w instalacji o wydajności 10 Mg/h. Maksymalna teoretyczna wydajność całej instalacji wynosi 146 tys. Mg/r.

### **1.3.2. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów.**

**Tabela nr 5a.** Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów.

<b>Lp.</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Ilość odpadu w Mg/rok</b>
1	Żużle odlewnicze	10 09 03	36,00
2	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	2000,00
3	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	100,00

### 1.3.3. Miejsca magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów.

**Tabela nr 5b.** Miejsca magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	Żużle odlewnicze	10 09 03	Odpad magazynowany w Big-bagach, w oznakowanym miejscu na terenie utwardzonym, w hali odlewni - budynek C29
2	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	Odpad magazynowany w Big-bagach na estakadzie, na terenie utwardzonym – na zewnątrz budynku C29
3	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	Odpad magazynowany w Big-bagach, w oznakowanym miejscu w hali odlewni - budynek C29

### 3. W rozdziale II, pkt 3 otrzymuje brzmienie:

#### 3. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

##### 3.1. Emisja z podstawowych procesów produkcyjnych

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

**Tabela nr 8**

Kod źródła	Źródło emisji	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji z emitora	
			[kg/h]	[Mg/a]
EM-1	Piec indukcyjny OTTO-JUNKER 12 000	pył ogółem:	0,0876	0,2628
		- w tym pył PM10	0,0876	0,2628
		- w tym pył PM2,5	0,0438	0,1314
		dwutlenek azotu	0,0396	0,1188
		tlenek węgla	0,264	0,792
		dwutlenek siarki	0,0564	0,1692
		mangan	0,000016	0,00005
		miedź	0,000048	0,00014
		nikiel	0,000016	0,00005
		żelazo	0,000324	0,00081



EM-2	Piec do wytopu żeliwa- Żeliwiak	pył ogółem: - w tym pył PM10 - w tym pył PM2,5 dwutlenek azotu tlenek węgla dwutlenek siarki	2,092 0,23 0,161 0,19 9,596 1,73	0,837 0,092 0,064 0,076 3,838 0,692
EM-3	Rekuperator żeliwiaka	pył ogółem: - w tym pył PM10 - w tym pył PM2,5 dwutlenek azotu tlenek węgla dwutlenek siarki	4,85 1,746 1,222 0,08 5,02 0,82	1,94 0,698 0,489 0,032 2,008 0,328
EM-4	Piec indukcyjny PIT 5000 i PIT 6000 – proces topienia i przegrzewania żeliwa	pył ogółem: - w tym pył PM10 - w tym pył PM2,5 dwutlenek azotu tlenek węgla mangan miedź nikiel żelazo	1,944 1,362 0,972 0,5 0,038 0,227 0,0032 0,0005 1,816	9,72 6,81 4,86 2,50 0,19 1,135 0,016 0,0025 9,08
EM-5	Żarzak gazowy P-301- proces obróbki cieplnej odlewów	dwutlenek azotu tlenek węgla	0,11 0,1	0,33 0,30
EM-6	Krata wstrząsowa typu KW-102025	pył ogółem: - w tym pył PM10 - w tym pył PM2,5	0,1945 0,1945 0,1595	0,70 0,70 0,574
EM-7	Kruszarka mas formierskich	pył ogółem: - w tym pył PM10 - w tym pył PM2,5	0,005 0,005 0,0041	0,019 0,019 0,016
EM-8	Wieża regeneracyjna	pył ogółem: - w tym pył PM10 - w tym pył PM2,5	0,0274 0,0274 0,0225	0,099 0,099 0,081
EM-10	Kabina do metalizacji	pył ogółem pył PM10 pył PM2,5 cynk i jego związki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,028 0,028 0,013 0,024 0,142 0,022	0,081 0,081 0,039 0,068 0,414 0,064

Tabela nr 9

Nr emitora	Źródło emisji	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji z emitora			
			kg/h	S <sub>1</sub> * [mg/m <sup>3</sup> ]	S <sub>2</sub> ** [%]	Mg/a
EM-9	Pomieszczenie malarni	LZO	-	100/100	20	11,952
		Cynk	0,13	-	-	0,05
		3,6-diazaoktano-1,8-diamina (trójetylenoczero-	0,07	-	-	0,026

		amina)				
--	--	--------	--	--	--	--

\* Jako S<sub>1</sub> są oznaczone standardy emisji zorganizowanej, wyrażone jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny. Pierwsza wartość dotyczy nakładania powłoki, a druga suszenia.

\*\* Jako S<sub>2</sub> są oznaczone standardy emisji niezorganizowanej, wyrażone jako procent wkładu LZO.

### Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z instalacji:

**Tabela Nr 10**

Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
Pył ogółem	13,66
- w tym pył PM10	8,76
- w tym pył PM2,5	6,25
Dwutlenek azotu	3,47
Tlenek węgla	7,19
Dwutlenek siarki	1,189
Mangan	1,135
Miedź	0,016
Nikiel	0,00255
Żelazo	9,08
Cynk	0,118
3,6-diazaoktano-1,8-diamina (trójetylenoczteroamina)	0,026
LZO w tym:	11,952
Fenylometanol (alkohol benzyłowy)	0,098
Butan-1-ol (alkohol butylowy)	0,647
Etylobenzen	0,642
Ksilen	3,586
Octan n-butylu	0,05
Węglowodory aromatyczne (solwentnafta)	1,014
1,2-diaminoetan Etylenodiamina	0,005
Toluen	3,64
Aceton	2,27

Tabela nr 11 Źródła emisji do powietrza i parametry emitorów:

Kod emitora/nr budynku	Opis emitora	Charakterystyka źródeł emisji					
		Wysokość emitora/ rodzaj	Średnica wewnętrzna emitora	Przepływ w kominie lub wydajność wentylatora	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora	Temp. wylotowa gazów	Czas trwania emisji godz./rok
		m	m	m <sup>3</sup> /h	m/s	°K	
EM-1	Piec indukcyjny OTTO-JUNKER 12000	19,2 okrągły, zadaszony	0,8	35000	0,0	296	3000
EM-2	Piec do wytopu żeliwa-żeliwiak	25,0 okrągły, otwarty	0,9	18790	15,1	453	400
EM-3	Rekuperator żeliwiaka	22,0 stalowy, zadaszony	0,5	6702	0	440	400
EM-4	Piec indukcyjny PIT 5000 i PIT 6000	20,0 stalowy, otwarty	0,9	30030	14,4	300	5000
EM-5	Żarzak gazowy	14,0 stalowy, zadaszony	0,4	5484	0	409	3000
EM-6	Krata wstrząsowa	9,2 stalowy, zadaszony	0,8	19967	0	287	4500
EM-7	Kruszarka mas formierskich	4,5 stalowy, zadaszony	0,5	8870	0	287	4500
EM-8	Wieża regeneracyjna	4,5 stalowy, zadaszony	0,5	8182	0	287	4500
EM-9	Pomieszczenie malarni	15,9	1x1,2	40 000	9,26	293	5567
EM-10	Kabina do metalizacji	15,1	0,32	2 000	6,94	293	2920

## Sposób redukcji zanieczyszczeń:

Tabela nr 12

Kod emitora	Krótką charakterystyka procesu oczyszczania	% Redukcji emisji w procesie oczyszczania
EM-1 Piec indukcyjny OTTO- JUNKER 12000	Odpylacz workowy FS722/2,50/350	> 80
EM-2 Piec do wytopu żeliwa - żeliwiak	Odpylnik mokry typu OMZ-9/V	> 80
EM-3 Rekuperator żeliwiaka	Odpylacz cyklonowy	> 70
EM-6 Krata wstrząsowa	Filtr tkaninowy pulsacyjny workowy-MODUŁOWY FILTR WORKON Flat-Bag DF3,2/1.0/2.0/80-KD	99
EM-7 Kruszarka mas formierskich	Filtr tkaninowy pulsacyjny workowy-MODUŁOWY FILTR WORKON Flat-Bag DF2,1/1.0/1.5/80-KD	99
EM-8 Wieża regeneracyjna	Filtr tkaninowy pulsacyjny workowy-MODUŁOWY FILTR WORKON Flat-Bag DF2,1/1.0/1.5/80-KD	99
EM-9	Filtr labiryntowy, kartonowo-szczelinowy, wodoodporny, przeznaczony do kabin i ścian natryskowych: - ilość plisów 26 - zdolność zatrzymywania: 18 kg/m <sup>2</sup> - prędkość przepływu 0,25-1 m/s	Ok. 98,1
	Filtr zasadniczy typu T 209 SV/140, wykonany z progresywnie nabudowywanej 100% fibry poliestrowej: - nominalna przepustowość 5400 m <sup>3</sup> /h/m - prędkość przepływu 1,5 m/s - chłonność pyłowa 400 g/m <sup>2</sup>	ok. 87,50
	Filtr kieszeniowy typu UltraTec4, wykonany w 100% z poliestru, zainstalowany w centrali wentylacyjnej: - nominalna przepustowość 3400 m <sup>3</sup> /h - chłonność pyłowa 883 g	ok. 90
EM-10	Odpylacz cyklonowy: - wydajność wentylatora 2000 m <sup>3</sup> /h - moc znamionowa 2,2 kW - zawartość pyłu w powietrzu wylotowym 10 mg/m <sup>3</sup>	ok. 95

## Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza:

1. Równocześnie mogą pracować wszystkie urządzenia, przy dotrzymaniu rocznego czasu pracy każdego z urządzeń.

2. Zachowane będą, zgodnie z instrukcjami stanowiskowymi i określonymi w niniejszej decyzji, warunki pracy wszystkich urządzeń. Zużycie surowców w procesach technologicznych następować będzie na warunkach określonych w niniejszym pozwoleniu.
3. Źródła wprowadzania gazów i pyłów do powietrza użytkowane będą zgodnie z ich danymi techniczno-ruchowymi oraz warunkami określonymi niniejszą decyzją.
4. Zamontowane urządzenia do redukcji zanieczyszczeń winny być utrzymywane w stałej gotowości technicznej i eksploatowane zgodnie z danymi techniczno-ruchowymi w sposób gwarantujący optymalną ich skuteczność.
5. W pomieszczeniu malarni nie dopuszcza się prowadzenia procesu powlekania metali równocześnie kilkoma rodzajami zestawów malarskich.

### 3.1.2. Wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych:

Ustala się dopuszczalną wielkość emisji w warunkach rozruchu i uruchomienia instalacji jak w punkcie II.3.1.1. decyzji, tj. jak w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

### 3.2. Emisja niezorganizowana

Z pracą instalacji podstawowej związane są następujące procesy stanowiące źródło emisji niezorganizowanej:

- emisje substancji gazowych powstałych w trakcie reakcji zachodzących w czasie wykonywania form odlewniczych i w czasie zalewania form gorącym metalem,
- emisja z dwóch stanowisk przepalania złomu – rozbijanie złomu sferoidalnego,
- emisja z rozbijnicy złomu - mechaniczne rozbijanie złomu „gruszką”,
- emisja z procesu suszenia piasku w suszarce olejowej,
- emisja z procesu śrutowania w kabinie do śrutowania,
- emisja z procesu wygrzewania kadzi na dwóch stanowiskach w hali C-29,
- emisja z transportu samochodowego po terenie zakładu.

### 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 13

Rodzaj źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła [ h ]	
		dzień	noc
kubaturowe typu budynek	Hala produkcyjna odlewni	16	8
punktowe zewnętrzne	Rozbijnica złomu	8	0
punktowe zewnętrzne	Chłodnia wentylatorowa	16	8

kubaturowe typu budynek	Hala zakładu remontowego	16	8
punktowe zewnątrzne	Wentylator pieca indukcyjnego	8	8
punktowe zewnątrzne	Chłodnia pieca indukcyjnego	8	8
punktowe wewnętrzne	Agregat wentylacyjno-grzewczy wewnątrz hali C-29	16	0
punktowe wewnętrzne	Wentylator odpylania kabiny do śrutowania	8	0
punktowe wewnętrzne	Wentylator opylania kabiny do metalizacji	8	0
punktowe zewnątrzne	Ruch pojazdów po terenie zakładu	16	0

#### 4. W rozdziale III, pkt 4 i 5 otrzymują brzmienie:

#### 4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

1. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do przygotowania stanowisk do pomiaru emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza na emitorach EM-1 – EM-10. Stanowiska do pomiaru emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza na emitorach od EM-1 do EM-4 oraz emitorach od EM-6 do EM-10 winny być wykonane zgodnie z Polską Normą PN-Z-04030-7.
2. Stanowiska pomiarowe 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.
3. Prowadzący instalację jest obowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji na emitorze dachowym ET-9 takich zanieczyszczeń jak: LZO, cynk, 3,6-diazaoktano-1,8-diamina (trójetylenoczeroamina) oraz emitorze dachowym ET-10 takich zanieczyszczeń jak: pył ogółem, pył PM10, pył PM2,5, cynk, dwutlenek azotu, tlenek węgla w ciągu 14 dni od dnia zakończenia rozruchu instalacji, w czasie maksymalnego obciążenia instalacji. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji, określonego w niniejszej decyzji.
4. Prowadzący instalację jest zobowiązany raz w roku wykonać pomiary emisji LZO na emitorze dachowym ET-9 w czasie maksymalnego obciążenia instalacji. Pomiary należy wykonać metodą ciągłej detekcji płomieniowo-jonizacyjnej, oznaczając całkowity węgiel organiczny.
5. Wyniki pomiarów wielkości emisji należy przedłożyć Marszałkowi Województwa Warmińsko-Mazurskiego oraz Warmińsko-Mazurskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz.U. z 2008 r. Nr 215 poz. 1366).
6. Prowadzący instalację sprawdza dotrzymywanie standardów emisyjnych, w terminie 2 miesięcy od zakończenia roku objętego bilansem. W przypadku

niedotrzymania standardów emisyjnych prowadzący instalację przekazuje niezwłocznie informację o tym fakcie organowi ochrony środowiska właściwemu do wydania pozwolenia to jest: Marszałkowi Województwa Warmińsko-Mazurskiego, przedkładając roczny bilans masy LZO.

## 5. Monitoring hałasu

1. Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy wykonywać zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2014 r. poz. 1542).
2. Okresowe pomiary hałasu należy wykonać na terenach objętych ochroną przed hałasem, zlokalizowanych w najbliższym sąsiedztwie instalacji, klasyfikowanych jako tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego.
3. Okresowe pomiary hałasu należy prowadzić raz na dwa lata w najbardziej niekorzystnej akustycznie fazie procesu technologicznego.
4. Wyniki pomiarów hałasu należy przedkładać Marszałkowi Województwa Warmińsko-Mazurskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Olsztynie w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz.U. z 2008 r. Nr 215 poz. 1366).

**5. Pozostałe zapisy decyzji Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 30.01.2009 r., znak: OŚ.PŚ.7650-8/08/09, udzielającej Odlewni „ELZAMECH” Sp. z o.o., ul. Dolna 4a, 82 – 300 Elbląg pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Elblągu przy ul. Dolnej 4a, pozostają bez zmian.**

### Uzasadnienie

Pani Jolanta Dalman, działająca na podstawie pełnomocnictwa udzielonego przez Prezesa Zarządu Odlewni „ELZAMECH” Sp. z o.o. z siedzibą w Elblągu, ul. Dolna 4a, 82 – 300 Elbląg, w piśmie

z dnia 30.08.2016 r., znak: L.dz.161/08/2016 wystąpiła do tut. Organu z wnioskiem w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego z dnia 30.01.2009 r., znak: OŚ.PŚ.7650-8/08/09, udzielającej Odlewni „ELZAMECH” Sp. z o.o., ul. Dolna 4a, 82 – 300 Elbląg pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Elblągu przy ul. Dolnej 4a.

Z przedmiotowym wnioskiem Spółka wystąpiła w związku z wezwaniem prowadzącego instalację przez tut. Organ do usunięcia naruszeń pozwolenia zintegrowanego stwierdzonych podczas kontroli WIOŚ.

Po przeanalizowaniu wniosku, tut. Organ w piśmie z dnia 6.09.2016 r. wezwał spółkę do usunięcia braków formalnych wniosku.

Przy piśmie z dnia 19 i 20.09.2016 r. wnioskodawca uzupełnił wniosek o brakujące informacje.

Do wniosku załączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej za zmianę przedmiotowego pozwolenia.

W związku z tym, że wniosek spełniał wymogi formalne, zgodnie z art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego pismem z 29.09.2016 r. Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia.

Następnie Organ, zgodnie z art. 33 ust. 1 pkt 2, pkt 3, pkt 4, pkt 5, pkt 6, pkt 7 i pkt 8 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2017 r., poz. 1405 j.t.), w związku z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2017 r., poz. 519 ze zm.), pismem z dnia 29.09.2016 r. podał do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji oraz możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni. Powyższą informację wywieszono na tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Warmińsko – Mazurskiego, Urzędu Miasta Mrągowo, w Zakładzie, a także zamieszczono na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Warmińsko – Mazurskiego.

W terminie 21 dni od daty podania niniejszej informacji do publicznej wiadomości do tut. Organu nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Ze względu na braki merytoryczne wniosku, tut. Organ wielokrotnie wzywał wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku w pismach z dnia: 15.11.2016 r., 12.12.2016 r., 22.02.2017 r., 16.05.2017 r., 28.07.2017 r. i 11.12.2017 r.

Wniosek był uzupełniany pismami z dnia 13.01.2017 r., 29.03.2017 r., 22.06.2017 r., 31.10.2017 r. i 17.01.2018 r.

Ze względu na skomplikowany charakter sprawy wnioskodawca był kilkakrotnie zawiadamiany o niezakończeniu sprawy w terminie oraz o nowym terminie zakończenia sprawy (zawiadomienia tut. Organu z dnia: 27.03.2017 r., 26.04.2017 r., 24.05.2017 r., 28.06.2017 r., 25.08.2017 r., 28.11.2017 r., 28.12.2017 r., 26.01.2018 r., 28.02.2018 r.).

Przedmiotowa zmiana pozwolenia zintegrowanego podyktowana była uruchomieniem nowych procesów w instalacji będących źródłem emisji.

Źródłem zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza będzie proces powlekania metali z użyciem lotnych związków organicznych (LZO), prowadzony w pomieszczeniu malarni odlewów oraz proces metalizacji metodą łukową (cynkowania) prowadzony w kabinie do metalizowania odlewów. Powstające w procesie powlekania metali zanieczyszczenia będą wprowadzane do powietrza emitorem dachowym ET-9, zaś zanieczyszczenia powstałe w wyniku procesu metalizacji będą wprowadzane do powietrza emitorem dachowym ET-10.

Ponadto w zakładzie, w kabinie do śrutowania, prowadzony będzie proces śrutowania odlewów, zaś w hali C-29 na dwóch stanowiskach będzie się odbywał proces wygrzewania kadzi. W związku z tym, że zanieczyszczenia z tych procesów będą wprowadzane do powietrza w sposób niezorganizowany lub za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej, na podstawie art. 202 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U z 2017 r. poz. 519, z późn. zm.) w pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z tych źródeł.

W pomieszczeniu malarskim prowadzony będzie proces powlekania metali z użyciem LZO. Maksymalna ilość zużywanych LZO wynosi 11,952 Mg/rok, w związku z powyższym, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546, t.j.), dla przedmiotowej instalacji określono standardy emisyjne w zakresie wprowadzania lotnych związków organicznych do powietrza. We wniosku wykazano, że emisja LZO z instalacji w procesie powlekania metali nie będzie przekraczać ustalonych standardów emisyjnych dla  $S_1 = 100/100 \text{ mg/m}^3$  (pierwsza wartość dotyczy nakładania powłoki, a druga suszenia) oraz  $S_2 = 20\%$ .

Dodatkowo w procesie powlekania metali, emitorem EM-9, nastąpi wprowadzanie do powietrza cynku oraz 3,6-diazaoktano-1,8-diaminy (trójetylenoczteroaminy), które zgodnie z rozporządzeniem 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) są objęte wartościami odniesienia, w związku z powyższym na podstawie art. 224 ust 2 pkt 1 i 2 ustawy z dnia



27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U z 2017 r. poz. 519, z późn. zm.) ustalono dopuszczalne do wprowadzania do powietrza wielkości tych substancji wyrażone w kg/h oraz Mg/rok.

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). We wniosku wykazano również, że dla procesu powlekania metali dotrzymane zostaną standardy emisyjne określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546, t.j.).

Zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U z 2017 r. poz. 519, z późn. zm.) w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. W związku z powyższym zobowiązano prowadzącego instalację do przygotowania stanowisk do pomiaru emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza na emitorach EM-1 – EM-10. Stanowiska do pomiaru emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza na emitorach od EM-1 do EM-4 oraz emitorach od EM-6 do EM-10 winny być wykonane zgodnie z Polską Normą PN-Z-04030-7.

Zgodnie z art. 147 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U z 2017 r. poz. 519, z późn. zm.) prowadzący instalację nowo zbudowaną lub zmienioną w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, jest obowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji. W związku z powyższym prowadzący instalację został zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji na emitorze dachowym ET-9 takich zanieczyszczeń jak: LZO, cynk, 3,6-diazaoktano-1,8-diamina (trójetylenoczteteroamina) oraz emitorze dachowym ET-10 takich zanieczyszczeń jak: pył ogółem, pył PM10, pył PM2,5, cynk, dwutlenek azotu, tlenek węgla. Jednocześnie na podstawie art. 147 ust. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U z 2017 r. poz. 519, z późn. zm.) zobowiązano prowadzącego instalację do wykonania ww. pomiarów w terminie 14 dni od dnia zakończenia rozruchu instalacji.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. 2014 r. poz. 1542), przedmiotowa instalacja, w której prowadzony jest proces powlekania metali z użyciem LZO, nie podlega obowiązkowi wykonywania pomiarów emisji zarówno ciągłych jak i okresowych, jednakże uwzględniając szczególne względy ochrony środowiska, zgodnie z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U z 2017 r. poz. 519, z późn. zm.), nałożono na prowadzącego instalację obowiązek wykonania raz w roku pomiarów emisji LZO na emitorze dachowym ET-9 w czasie maksymalnego obciążenia instalacji. Pomiary należy wykonać metodą ciągłej detekcji płomieniowo-jonizacyjnej, oznaczając całkowity węgiel organiczny.

Wyniki ww. pomiarów wielkości emisji należy przedkładać Marszałkowi Województwa Warmińsko-Mazurskiego oraz Warmińsko-Mazurskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych

w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz.U. z 2008 r. Nr 215 poz. 1366).

Ponadto, zgodnie z § 31 ust. 3 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546, t.j.), prowadzący instalację sprawdza dotrzymywanie standardów emisyjnych, w terminie 2 miesiące od zakończenia roku objętego bilansem. W przypadku niedotrzymania standardów emisyjnych prowadzący instalację przekazuje niezwłocznie informację o tym fakcie organowi ochrony środowiska właściwemu do wydania pozwolenia to jest: Marszałkowi Województwa Warmińsko-Mazurskiego, przedkładając roczny bilans masy LZO.

W pozwoleniu, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2016 r. poz. 672, z późn. zm.), określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu  $L_{Aeq D}$  i  $L_{Aeq N}$ , w odniesieniu do rodzaju terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U z 2017 r. poz. 519, z późn. zm.) oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami. Z przedstawionych we wniosku pomiarów hałasu wynika, że żadna z instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów hałasu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112), dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, o których mowa w ww. art. 113 ust. 2 pkt 1 Poś.

Prowadzący instalację, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542), zobowiązany jest do przeprowadzania raz na dwa lata okresowych pomiarów hałasu w środowisku. Wyniki pomiarów należy przedkładać Marszałkowi Województwa Warmińsko-Mazurskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Olsztynie, zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz.U. z 2008 r. Nr 215 poz. 1366).

Ponadto w toku prowadzonego postępowania zweryfikowano i uaktualniono rodzaje i ilości odpadów, które mogą zostać wytworzone w instalacji, w ciągu roku oraz miejsca ich magazynowania i sposoby zagospodarowania.

Dostosowano decyzję do zapisów wynikających z ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r. poz. 519 z późn. zm.), tj. wyszczególniono rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Dostosowano procesy odzysku do przeprowadzanych działań (zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy o odpadach.). Zweryfikowano i poprawiono rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu. Dodano rodzaje, ilości i miejsca magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów, a także uzupełniono zapisy decyzji o opisy metod przetwarzania odpadów.

W związku z uruchomieniem nowych procesów w instalacji, konieczna była również zmiana rozdziału I decyzji opisującego proces technologiczny.

Do wniosku załączono analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego, 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.

Wnioskodawca wykazał, że po wprowadzeniu zmian w instalacji, instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych i elektrolitycznych spełnia wymogi Najlepszej Dostępnej Techniki, a zastosowane w niej rozwiązania techniczne i technologiczne zapewnią ochronę środowiska jako całości.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 ze zm.) 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 13.02.2018 r. poinformowano Stronę o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz składania końcowych oświadczeń i uwag w terminie 7 dni od daty otrzymania zawiadomienia.

W wyznaczonym terminie do tut. Organu wpłynęło pismo strony, z końcowymi uwagami i oświadczeniami, które tut. Organ uwzględnił w całości.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

### **Pouczenie**

**Od niniejszej decyzji służy Stronom prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Warmińsko - Mazurskiego w Olsztynie w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.**

Z upoważnienia  
Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego

Grzegorz Piotr Drozdowski  
Z-ca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Pani Jolanta Dalman  
Odlewnia „Elzamech” Sp. z o.o.  
ul. Dolna 4a, 82-300 Elbląg

2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska – e-mail – pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
2. Warmińsko-Mazurskie Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska - ePuap
3. Urząd Miasta Elbląg – ePUAP

Za zmianę pozwolenia uiszczono w dniu 29.08.2016 r. opłatę skarbową w wysokości 253,00 zł zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 1827 ze zm.). Opłatę wniesiono przelewem na konto Urzędu Miasta Olsztyna 20 1030 1218 0000 0000 9040 1513.

