

Olsztyn, dnia 9 sierpnia 2018 r.

OŚ-PŚ.7222.6.2018

DECYZJA

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r., poz. 799 z późn.zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 25.01.2018 r. przedłożonego przez GE Power sp. z o.o., 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, udzielającej ALSTOM Power Sp. z o.o. w Warszawie, Oddział w Elblągu, ul. Stoczniowa 2, 82-300 Elbląg pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu Metalurgicznego w Elblągu, przy ul. Dolnej 5

orzekam:

zmienić, na wniosek Strony, decyzję Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego z dnia 13.04.2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-7/09/10, udzielającą ALSTOM Power Sp. z o.o. w Warszawie, Oddział w Elblągu, ul. Stoczniowa 2, 82-300 Elbląg pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu Metalurgicznego 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 oraz z dnia 4.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.103.2014 w następujący sposób:

1. W sentencji decyzji zapis:

„udzielić ALSTOM Power Sp. z o.o. w Warszawie, Oddział w Elblągu, ul. Stoczniowa 2, 82-300 Elbląg pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu Metalurgicznego w Elblągu, przy ul. Dolnej 5”

zastępuje się zapisem:

„udzielić 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”.

OŚ-PŚ.7222.6.2018

2. W treści decyzji, w każdym miejscu, w którym pojawia się zapis:

„ALSTOM Power Sp. z o.o.”

zastępuje się go zapisem:

„GE Power sp. z o.o.”

3. W treści decyzji, w każdym miejscu, w którym pojawia się zapis:

„Zakład Metalurgiczny”

zastępuje się go zapisem:

„Zakład Produkcji Turbin”

4. W rozdziale I pkt „RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI I PARAMETRY INSTALACJI” decyzji otrzymuje 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 budynkach C41 i C43, na działce nr **41/6**.

W instalacji prowadzone jest wytwarzanie odlewów ze stopów żelaza (staliwo, żeliwo sferoidalne) dla przemysłu. Zdolność produkcyjna Zakładu jest przede wszystkim uwarunkowana zdolnością produkcyjną formiarni i wynosi ok. 8500 odlewów ze staliwa i ok. 6000 odlewów z żeliwa sferoidalnego.

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 roztopianie 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 żadanego składu chemicznego, stopnia czystości i temperatury, ciekły metal (stal, żeliwo) 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. 100-200⁰C) zostają z nich wybite. Piasek, z którego składają się formy, jest po rozkruszeniu poddawany procesowi mechanicznej regeneracji. Z odlewów, po wybitciu 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

OŚ-PŚ.7222.6.2018

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,
- elektryczny piec indukcyjny do wytopu stali, dwutyglowy, o pojemności 28,5 Mg,
- elektryczny piec indukcyjny do wytopu żeliwa sferoidalnego, dwutyglowy, każdy tygiel o pojemności 27 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 Mg/rok
1.	Ruda żelaza	Wsad do staliwa	ok. 140,00
2.	Żużel kadziowy ALS	Składnik żużla na LF	ok. 60,00
3.	Brykiety nawęglające	Wsad do staliwa	ok. 40,00
4.	Boksyt B1	Do żużla do staliwa	ok. 10,00
5.	Węglík krzemu	Podsypka do żużla	ok. 10,00
6.	FeSi kęsy	Dodatek stopowy	ok. 100,00
7.	FeCr800	Dodatek stopowy	ok. 40,00
8.	FeCr010	Dodatek stopowy	ok. 610,00
9.	FeCaSi 30-2	Dodatek stopowy	ok. 25,00
10.	ŻelazoMangan FeMn	Dodatek stopowy	ok. 55,00
11.	Nawęglacz	Dodatek stopowy	ok. 40,00
12.	Drut rdzeniowy FeSiCa 30	Dodatek stopowy	ok. 3,00
13.	FeTi70A	Dodatek stopowy	ok. 2,00
14.	FeMo70	Dodatek stopowy	ok. 100,00
15.	FeW min 70%	Dodatek stopowy	ok. 5,00
16.	FeV80	Dodatek stopowy	ok. 25,00
17.	Złom wsadowy handlowy	Wsad do staliwa i żeliwa	ok. 5200,00
18.	ŻelazoBor	Dodatek stopowy do staliwa	ok. 0,5
19.	Ni 99,8	Dodatek stopowy do stali wysokostopowych	ok. 35,00
20.	Mn 99,7%	Dodatek stopowy do stali wysokostopowych	ok. 20,00
21.	Al. do odtleniania	Dodatek stopowy do stali wysokostopowych	ok. 70,00
22.	Stop Al. (gąski)	Do odtleniania staliwa	ok. 50,00
23.	Wolfram 100 %	Dodatek stopowy do staliwa	ok. 10,00

24.	Fluoryt kopalina 85	Do żuźla na staliwie	ok. 150,00
25.	Kobalt 99%	Dodatek stopowy do staliwa	ok. 5,00
26.	Masa DOZ	Do naprawy pieców	ok. 400,00
27.	Pokrycie PID	Pokrycia ochronne do form	ok. 70,00
28.	Holcote	Pokrycia ochronne do form	ok. 20,00
29.	Nawęglacz Elgraph premium G	Do nawęglania staliwa	ok.65,00
30.	Grafit odlewniczy	Do nawęglania staliwa	ok. 25,00
31.	Elektrody grafitowo-węglowe	Do wytapiania staliwa	ok. 80,00
32.	Ferrux 707 G	Zasyпка izolacyjna do nadlewów	ok. 10,00
33.	Piaski kwarcowe	Składnik masy formierskiej	ok. 9500,00
34.	Piasek chromitowy	Składnik masy formierskiej	ok. 1000,00
35.	Zasyпки, zaprawy, betony, masy	Do wymurówek pieców, kadzi	ok. 25,00
36.	Cement	Spajanie wymurówki pieców i kadzi	ok. 30,00
37.	Beton BOK160	Spoivo do napraw kadzi i pieców	ok. 55,00
38.	Drut spawalniczy	Do naprawy odlewów	ok. 25,00
39.	Śrut stalowy	Do oczyszczania odlewów	ok. 30,00
40.	Szmaty i czyściwo	Do oczyszczania maszyn i odlewów	ok. 0,3
41.	Złom obiegowy	Wsad do pieców łukowych	ok. 4000,00
42.	Elektrody ESM	Elektrody do żłobkowania	ok. 220000 szt.
43.	Kształtki ceramiczne do układów wlewowych	Układy wlewowe	ok. 350000 szt.
44.	Tarcica, sklejkę, płyta modelarska	Przygotowanie modeli	ok. 150,00 m³
45.	Tkanina termoizolacyjna	Do izolacji cieplnej odlewów przy spawaniu	ok. 4500,00 m³
46.	Ściernice, dyski ściernie	Do wykańczania odlewów	ok. 70000 szt.
47.	Oddzielacz OMA	Do wykonania form	ok. 0,800

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.	Furanol FR 75	Sporządzanie mas furanowych	ok. 200,00
4.	Utwardzacz PU-6, PU-6W	Sporządzanie mas furanowych	ok. 70,00
5.	Rozcieńczalniki NITRO	Rozcieńczalnik do farb	ok. 0,5
6.	Rozcieńczalnik Amercoate 9HF Thinner	Rozcieńczalnik do farb	ok. 0,20
7.	Kit szpachlowy UNI SOFT Optional	Szpachlowanie modeli drewnianych	ok. 3,00
8.	Rozcieńczalnik LOESER CB	Czyszczenie urządzeń	ok. 0,30

9.	Farby, emalie	Zabezpieczenie modeli	ok. 1,5
10.	Klej Vicol	Sklejanie drewna	ok. 0,8
11.	Bycotest D30	Badania nieniszczące	ok. 0,001
12.	Bycotest C10	Badania nieniszczące	ok. 0,02
13.	Olej antykorozyjny WD	Obróbka ręczna	ok. 1,5
14.	Środek zabezpieczający MP3	Zabezpieczenie powierzchni odlewów	ok. 0,05
15.	Fabry podkładowe (Amercoat, Etocat Activ)	Wykańczanie odlewów	ok. 1,2
16.	Pasta ARA	Pastowanie modeli	ok. 0,10
17.	Emalia chlorokauczukowa	Naprawy gospodarcze	ok.0,40
18.	Klej Kropelka	Badania nieniszczące	ok.0,01
19.	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. 28000 MWh/rok.

5. W związku z połączeniem tabel w rozdziale I, w pkt 1 decyzji, zmianie ulega numeracja tabel w dalszej części decyzji.

6. 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

Tabela nr 3 Rodzaje i ilości odpadów, które mogą zostać wytworzone w ciągu roku

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	2,000
2.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	2,000
3.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	350,000
4.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	15,000
5.	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	13 05 08*	40,000
6.	Inne niewymienione odpady	13 08 99*	5,000
7.	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*	7,000
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*	5,000

9.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	2,000
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	85,00
2.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 - SKLEJKA	ex 03 01 05	30,00
3.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	07 02 80	10,00
4.	Inne niewymienione odpady	10 02 99	20,00
5.	Żużle odlewnicze	10 09 03	3 000,00
6.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	85 000,00
7.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	250,00
8.	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 09 12	520,00
9.	Inne niewymienione odpady	10 09 99	20,00
10.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	1 500,00
11.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	2,00
12.	Odpady spawalnicze	12 01 13	35,00
13.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	25,00
14.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	500,00
15.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	8,00
16.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	15,00
17.	Opakowania z drewna	15 01 03	30,00
18.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	15,00
19.	Zużyte opony	16 01 03	1,00
20.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	30,00
21.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	0,20
22.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	16 11 04	260,00
23.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	4,00
26.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	5,00
27.	Żelazo i stal	17 04 05	10 000,00
28.	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	4,00
29.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	19 09 05	2,00

Tabela nr 4 Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Odpady niebezpieczne			
1.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	Resztki niewykorzystanych farb płynnych lub częściowo zestalonych. Farby ftalowe, podkładowe, celulozowe lub chlorokauczukowe w zależności od zastosowania. Produkty łatwopalne, zawierające np. ksylen, benzyny, izobutanol, etylobenzen. nierozpuszczalne w wodzie, rozpuszczalne w węglowodorach aromatycznych i alifatycznych, ketonach lub estrach. W trakcie spalania wydzielają gazy CO, CO ₂ , NO ₂ . Z utleniaczami, silnymi kwasami i zasadami mogą wchodzić w reakcje egzotermiczne. Odpad o charakterze stałym lub półpłynnym, palny (HP3).
2.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	Kleje, szczeliwa, żywice do form i rdzeni wykorzystywane do przygotowania modeli, form i rdzeni w odlewnictwie. Odpad mogą stanowić przeterminowane lub zestalone materiały: -Żywice furanowe stanowiące mieszaninę alkoholu furfurylowego, formaldehydu i glikolu. Jest to ciecz niepalna, nierozpuszczająca się w wodzie, rozpuszczająca się w alkoholach. Nie posiada właściwości utleniających. W obecności utleniaczy i kwasów ulega polimeryzacji. -Żywica alkidowa - roztwór żywicy alkidowej w benzynie lakierniczej i ksylenie oraz z dodatkiem katalizatorów. Lepka ciecz, łatwopalna, nie rozpuszcza się w wodzie. Rozpuszcza się w większości rozpuszczalników. -Szpachla - mieszanina żywicy poliestrowej nienasyconej w styrenie, inhibitorów polimeryzacji, przyspieszaczy utwardzania i napełniaczy mineralnych. Ciastowata masa, łatwopalna, która nie rozpuszcza się i nie miesza się z wodą. Rozpuszcza się w ksylenie, acetonie i styrenie. Nie zawiera chlorowcowęglowodorów. Produkty w postaci zestalonej. Substancje wchodzące w skład materiałów mają właściwości drażniące -HP4.
3.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	Polimerowy środek hartowniczy. Jasno żółta ciecz o lekko zasadowym pH 9,4. Rozpuszczalna w wodzie. Mieszanina oparta na glikolu polialkilenowym. Odpad niepalny. Zawartość polimeru w kąpeli hartowniczej stanowi ok. 5%. Uczulający-HP13.
4.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	Oleje oprócz bazy olejowej zawierają szereg dodatków uszlachetniających poprawiających własności antykorozyjne. Zużyty olej zawiera cząstki stałe typu pył lub piasek, wodę, związki różnych metali, fosforu i siarki oraz produkty pochodzące z procesu starzenia i rozkładu np. wielopięścieniowe węglowodory aromatyczne. Odpady w postaci płynnej, zaliczane do odpadów niebezpiecznych łatwopalnych -HP3.
5.	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	13 05 08*	Ścieki i osady (zawiesiny olejowo-wodne) z odolejaczy i separatorów wód opadowych, zawierające zemulgowane oleje jak również cząstki stałe typu piasek i pyły. Odpad w postaci płynnej, niepalny, drażniący -HP4.

6.	Inne niewymienione odpady	13 08 99*	Zużyty penetrant i inne środki konserwujące i smarne. Np. <u>tektyl</u> - ciecz lub forma zestalona. Jest to rozcieńczalny środek antykorozyjny na bazie wosku. Produkt łatwopalny. <u>Ciecz</u> stanowiąca mieszaninę produktów do badań nieniszczących metali. Zawiera destylaty ropy naftowej, pigment (czerwony) i tlenki żelaza. <u>Wody zaolejone</u> z odwadniania fundamentów pod maszynami - woda + wysoko rafinowane oleje mineralne z dodatkami. Odpady w postaci płynnej lub stałej, zestalonej, zaliczane do odpadów niebezpiecznych łatwopalnych - HP3 i drażniących HP4.
7.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	Opakowania z tworzyw sztucznych lub metalowe po farbach, olejach, środkach konserwujących itp., zawierające substancje niebezpieczne, np. ksylen, etylobenzen, octan butylu, octan etylu, benzyny, węglowodory, oleje itp. Opakowania i pozostałości substancji nie rozpuszczają się w wodzie. Zawierają łatwopalne rozpuszczalniki organiczne. Odpad o charakterze stałym, łatwopalny-HP3.
8.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	Metalowe puszkiz aerozolowe zwykle zrobione z blachy stalowej (miękką stal niskowęglowa pokryta cyną) lub aluminiowej z elementami z tworzywa (dysza i kapturek puszkiz). Puste opakowania mogą zawierać resztki produktów w postaci zawiesiny, cieczy lub emulsji i gazu nośnego (np. propan-butan). Produkty o zapachu rozpuszczalnika alkoholowego, łatwopalne, rozpuszczalne w wodzie lub rozpuszczalnikach organicznych o neutralnym pH. Produkty na bazie nafty, alkoholu, węglowodorów, acetony zawierające barwniki lub talk w zależności od przeznaczenia. Odpad o charakterze stałym, łatwopalny- HP3.
9.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	Materiały typu: trociny, granulaty sorbcyjny, tkaniny bawełniane, ubrania robocze zanieczyszczone olejami, farbami, filtry nasączone substancjami ropopochodnymi. Zanieczyszczenia typu - mieszaniny wysokorafinowanych olejów mineralnych oraz dodatków- emulgatorów, stabilizatorów, inhibitorów. Nie rozpuszczalne w wodzie. Odpad o charakterze stałym, łatwopalny-HP3.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Drewno jest produktem pochodzenia naturalnego. W jego skład, podobnie jak w innych materiałach pochodzenia naturalnego wchodzi: węglowodany w tym celuloza, ligniny, białka, sole mineralne, woda. Odpad stanowią kawałki drewna, wióry i trociny pochodzące z drewna iglastego. Odpady nie stanowią zagrożenia dla środowiska naturalnego. Odpad o charakterze stałym, palny.
2.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 - SKLEJKA	ex 03 01 05	Sklejka, materiał kompozytowy sklejonny składający się z kilku cienkich warstw drewna (liściste lub iglaste) połączonych warstwą kleju syntetycznego lub naturalnego. Palny, nieodporny na wodę.
3.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	07 02 80	Podkłady gumowe wykorzystywane na polach odkładczych detali wewnątrz hal. Guma w postaci taśm, wielowarstwowa, chemicznie zbudowana z alifatycznych łańcuchów polimerowych. Odporna na ścieranie, chemikalia i wysokie

			temperatury. nierozpuszczalna dla wody i mało przepuszczalna dla gazów. Paląc się wydziela czarny, gryzący dym. Odpady o charakterze stałym, palny.
4.	Inne niewymienione odpady	10 02 99	Końcówki nie zużytych lub połamane kawałki elektrod grafitowych stosowanych w elektrycznych piecach łukowych w metalurgii do produkcji staliwa. Elektroda to wałek grafitowy, impregnowany antyutleniaczami. Grafit to alotropowa odmiana węgla: miękka, stalowoszara, nieprzezroczysta substancja o metalicznym połysku odporna na działanie wysokich temperatur, przewodząca ciepło i prąd elektryczny. Odpad o charakterze stałym.
5.	Żużle odlewnicze	10 09 03	Żużel metalurgiczny - składa się z produktów reakcji utleniania żelaza i żelazostopów oraz zanieczyszczeń (ubytki wymurówki), gromadzących się na powierzchni stopionego metalu podczas wytopu stopów żelaza. Zawiera metale żelazne jak i nieżelazna oraz ich tlenki np.: Fe, Al., Ca, Co, Si, Mg. Odpad o charakterze stałym.
6.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	Masy poformierskie furanowe i alkidowe pochodzące z procesu wybijania odlewów z formy. W skład zużytej mas poformierskich wchodzi pozostałości: piasku, żywic alkidowych i furanowych, utwardzacza jako materiału wiążącego. Odpady o charakterze stałym w postaci kawałków lub granulatu zawierające również zanieczyszczenia w postaci metali żelaznych i nieżelaznych i ich tlenków np.: Fe, Mo, Al, Mg, Cr, Cu, Ni.
7.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	Drobnoziarnisty pył zawierający związki z reakcji utleniania złomu i dodatków wsadowych. Najwięcej ok. 45% to tlenki żelaza a pozostałe to cząstki metali żelaznych i nieżelaznych np.: Si, Zn, Cr, Mn, Mo, Ca, Mg, Al. Odpady stałe, w postaci granulatu.
8.	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 09 12	Skrzepy metalu, które pozostały na ściankach w piecu i kadzi odlewniczej po wylaniu ciekłego metalu. Odpad o charakterze stałym zawierający głównie Fe, C, Mg, Si, Mo.
9.	Inne niewymienione odpady	10 09 99	Odpad o charakterze stałym w postaci zendry, szlaku, zawierający różne metale (Fe, Mo, Al, Mg, Cr, Cu, Ni) pochodzące z utlenionej powierzchni hartowanego detalu. Odpad niepalny.
10.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	Wióry z obróbki mechanicznej na maszynach typu: tokarki frezarki. Wióry z obróbki stali węglowej i stopowej (z dodatkiem manganu, krzemu, chromu) oraz obróbki żeliwa (stop żelaza z węglem, krzemem, manganu i innymi składnikami zawierającymi węgiel w postaci grafitu. Odpad o charakterze stałym.
11.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	Złom narzędziowy lub złom metali tnących, skrawających, wykonanych ze stali szybko tnącej (stopy węgla, chromu, wolframu, wanadu, molibdeny) lub węglików spiekanych (kruchy, ale twardy metal uzyskany z węglików metali takich jak wolfram, tytan). Odpad o charakterze stałym.
12.	Odpady spawalnicze	12 01 13	Szlaka/zgorzelina pozostająca po procesie spawania. Żużel po topnikach wapniowo-krzemowych z domieszką metali Mn, Mg, Fe, C, Cr, Ni, Mo. Odpad o charakterze stałym, w kolorze szarym, nierozpuszczalny w wodzie, niepalny.
13.	Zużyte materiały szlifierskie inne	12 01 21	Odpadowe materiały ściernie w postaci taśm lub

	niż wymienione w 12 01 20		krązków. Materiał ścierny to elektrokorund (syntetyczny materiał składający się z krystalicznego tlenku glinowego i domieszek innych tlenków) oraz węgla krzemu. Odpad stały, niepalny.
14.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	Pył z urządzeń odpylających stanowiska szlifierskie oraz oczyszczarki komorowej. Odpad suchy w postaci drobnych cząstek pyłu zawierający metale i tlenki metali pochodzące z powierzchni obrabianego elementu. Ok. 60% stanowi Fe, pozostałe składniki to: Mn, Mo, Ni, Cr, Al, Si oraz Ca jako materiał wiążący. Odpad o charakterze stałym, niepalny.
15.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Papier i tektura, resztki opakowań. Papier - to masa włóknista pochodzenia organicznego np. celuloza lub włókna ścieru drzewnego oraz wypełniacza organicznego np. skrobia ziemniaczana i wypełniacza nieorganicznego np. koalin, talk, kreda, gips. Tektura - gruby materiał papierniczy powstający z kilku warstw masy papierniczej. Do jej wyrobu używa się ścieru drzewnego, szmat i makulatury. Odpad o charakterze stałym.
16.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	<u>Kanistry, butelki, folia.</u> Materiał składający się z polimerów sztucznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych np. polipropylen, polietylen oraz dodatkami takimi jak: plastyfikatory, wypełniacze, stabilizatory, barwniki i pigmenty. Palne, nieodporne na czynniki silnie utleniające, odporne chemicznie na niektóre kwasy, tłuszcze. Nie toksyczne. Odpad o charakterze stałym. <u>Styropian</u> to porowate tworzywa sztuczne otrzymane poprzez spienienie granulek polistyrenu zawierających porofor (np. eter naftowy). s Odporny na działanie wody, wodnych roztworów soli, kwasów i zasad. Nie ulega reakcji utlenienia. Zniszczeniu ulega pod wpływem rozpuszczalników i wysokiej temperatury. W temperaturze 100oC mięknie i kurczy się , po dalszym podgrzewaniu topi się. W temperaturze powyżej 350 °C pali się. Odpad o charakterze stałym.
17.	Opakowania z drewna	15 01 03	Opakowania wykonane z kawałków drewna lub sklejki. Drewno (iglaste lub liściaste) jest pochodzenia naturalnego, zawierające celulozę, substancje żywiczne i niewielkie ilości wody. Odpad o charakterze stałym. Łatwopalny, nieodporny na wodę.
18.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, czyściwo bawełniane, ubrania robocze , nie zabrudzone substancjami ropopochodnymi lub środkami chemicznymi. Materiały izolacyjne z włókna szklanego i włókna krzemianowego oraz tlenków metali nie zawierające azbestu, słabo rozpuszczalne, wykorzystywane jako izolacja cieplna podczas procesu spawania. Przeznaczone do pracy w temperaturach od 500 do 1000°C, powyżej temperatur granicznych topi się. Odpad o charakterze stałym, niepalny.
19.	Zużyte opony	16 01 03	Opony wykonane z gumy stanowiącej produkt wulkanizacji kauczuku naturalnego, syntetycznego lub ich mieszanin z dodatkami np. sadzy, krzemionki, tlenków metali, włókien, olei, które zapewniają sztywność, wytrzymałość, odporność na ścieranie. W temperaturze 1000 °C ulega pirolizie na produkty gazowe, ciekłe i stałe. Odpad palny, rozpuszczalny w

			rozpuszczalnikach organicznych i produktach naftowych.
20.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	Niezużyte końcówki lub połamane elektrody grafitowo-węglowe stosowane do spawania i wytwarzania łuku elektrycznego w piecach elektrycznych do wytopu staliwa. Materiał odporny na działanie wysokich temperatur, przewodzący ciepło i prąd elektryczny, o niskiej zawartości popiołu. Odpady o charakterze stałym.
21.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Baterie alkaliczne wykorzystywane w przyrządach, kalkulatorach. Produkt jednorazowego użytku w obudowie metalowej/aluminiowej. Elektrolit stanowi zasadowy roztwór wodorotlenku potasu, natomiast elektrody to Zn i MnO ₂ . Odpady o charakterze stałym.
22.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	16 11 04	Wymurówka z pieców i kadzi odlewniczych to: wypalone cegły lub kształtki magnezjowo-chromitowo-węglowe lub zaprawa betonowa skuwane ze ścian pieca razem z reszkami żużla. Odpad o charakterze stałym, niepalny.
23.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	Surowcami do produkcji tworzyw sztucznych są materiały organiczne i surowce naturalne takie jak celuloza, węgiel, gaz ziemny, sól i oczywiście ropa naftowa. Tworzywa sztuczne (polimery) wytwarza się w procesach polimeryzacji, w obecności odpowiednich katalizatorów. Polimery różnią się właściwościami, strukturą i wielkością cząsteczki (tj. długością łańcucha), w zależności od rodzaju monomerów, które zostały wykorzystane w procesie polimeryzacji. Przykładowe tworzywa to: PC, PET, PE, PUR, PP< PS, PVC ...itp. Odpad o charakterze stałym, palny.
24.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	Zużyte elementy pochodzące z rozbiórek i demontażu urządzeń wykonane ze stopów miedzi i cynku (mosiądz) lub miedzi i cyny (brąz) z dodatkami innych metali. Odpad o charakterze stałym, niepalny.
25.	Żelazo i stal	17 04 05	Złom poamortyzacyjny to zużyte i zniszczone elementy, maszyny, konstrukcje. Elementy wykonane ze stali stopowych, niestopowych, metali nieżelaznych i zanieczyszczeń niemetalicznych. Pozostałości po wykonanym odlewie staliwnym lub żeliwnym. Odpad o charakterze stałym, niepalny.
26.	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	Styropian używany do wykonywania drobnych elementów modeli. Styropian to porowate tworzywo sztuczne otrzymywane przez spienianie granulek polistyrenu zawierających porofor (np. eter naftowy). Odporny na działanie wody, wodnych roztworów soli, kwasów, zasad. Nie ulega reakcji utleniania. Zniszczeniu ulega pod wpływem wysokiej temperatury i rozpuszczalników. W temperaturze 100°C mięknie i kurczy się, w wyższej temperaturze topi się. W temperaturze powyżej 350°C pali się.
27.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne z uzdatniania wody do celów przemysłowych zawierające w swoim składzie żywice organiczne wysyczone, głównie jonami wapnia i magnezu, a także w niewielkim stopniu jonami sodu i potasu.

1.2. Sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami

Tabela nr 5 Metody 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 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 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.	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.
8.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	Przekazywane specjalistycznej firmie.
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*	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 brykietarce. Odpad w postaci ścinek i kawałków drewna przekazywany jako materiał do wykorzystania osobom prywatnym lub firmom.
2.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 –	ex 03 01 05	Przekazywane uprawnionym odbiorcom. Transport własny odbiorcy lub uprawnionej

OŚ-PS.7222.6.2018

	SKLEJKA		firmy transportowej.
3.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	07 02 80	Przekazywane specjalistycznej firmie.
4.	Inne niewymienione odpady	10 02 99	Przekazywane wytwórcy materiału lub firmie specjalistycznej.
5.	Żużle odlewnicze	10 09 03	Sukcesywnie przekazywane do wykorzystania jako materiał do utwardzania dróg, niwelacji terenu lub wypełniania wyrobiska (odzysk poza instalacjami).
6.	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).
7.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	Okresowo przekazywany jako materiał do wypełniania wyrobiska (odzysk poza instalacjami) lub przekazywany specjalistycznej firmie.
8.	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 09 12	Przekazywane specjalistycznej firmie.
9.	Inne niewymienione odpady	10 09 99	Przekazywane specjalistycznej firmie
10.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	Przekazywane firmie zewnętrznej do wykorzystania jako surowiec wtórny.
11.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	Przekazywany specjalistycznej firmie.
12.	Odpady spawalnicze	12 01 13	Przekazywane specjalistycznej firmie.
13.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	Przekazywane specjalistycznej firmie.
14.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	Przekazywane specjalistycznej firmie.
15.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Przekazywane specjalistycznej firmie.
16.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Przekazywane specjalistycznej firmie.
17.	Opakowania z drewna	15 01 03	Przekazywane uprawnionym odbiorcom. Transport własny odbiorcy lub uprawnionej firmy transportowej.
18.	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.
19.	Zużyte opony	16 01 03	Przekazywane specjalistycznej firmie
20.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	Zbierane i okresowo przekazywane specjalistycznym firmom.
21.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Przekazywane specjalistycznej firmie.
22.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	16 11 04	Sukcesywnie przekazywane do wykorzystania, jako materiał do utwardzenia dróg, niwelacji terenu lub wypełniania wyrobiska (odzysk poza instalacjami).
23.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	Przekazywane specjalistycznej firmie.
24.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	Przekazywane specjalistycznej firmie.
25.	Żelazo i stal	17 04 05	Złom obiegowy w całości wykorzystany, jako materiał wsadowy w piecach do topienia metali. Pozostały złom przekazywany jako surowiec wtórny.
26.	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	Przekazywane specjalistycznej firmie.
27.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Przekazywane specjalistycznej firmie.

Tabela nr 6 Metody i miejsca 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 na betonowym podłożu przy budynku k/C42.
2.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	Magazynowany w oryginalnych opakowaniach w pomieszczeniu magazynowym materiałów chemicznych.
3.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	Gromadzone w pojemnikach na wyznaczonym stanowisku w hali C40, a następnie na utwardzonym, ogrodzonym placu magazynowym będącym w użytkowaniu firmy świadczącej usługę wymiany środków smarnych. Zużyta kąpiel wypompowywana jest bezpośrednio z wanny przez uprawnionego odbiorcę odpadów.
4.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	Gromadzone w pojemnikach na wyznaczonym stanowisku w hali C40, a następnie na utwardzonym, ogrodzonym placu magazynowym będącym w użytkowaniu firmy świadczącej usługę wymiany środków smarnych.
5.	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	13 05 08*	Komory i osadniki separatorów.
6.	Inne niewymienione odpady	13 08 99*	Gromadzone w beczkach lub szczelnych pojemnikach na utwardzonym, ogrodzonym placu magazynowym firmy świadczącej usługę wymiany środków smarnych lub w magazynkach podręcznych.
7.	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 wyznaczonych i opisanych pojemnikach na hali C40 oraz przy budynku k/C42.
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*	Gromadzone w oznaczonym pojemniku ustawionym na wybetonowanym podłożu przy budynku k/C42.
9.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	Gromadzone w oznaczonym pojemniku ustawionym na wybetonowanym podłożu przy budynku k/C42.
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. Brykiet gromadzony w workach w pomieszczeniu brykociarki w hali C41.
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 po wschodniej stronie C41.
3.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gумы	07 02 80	Gromadzone luzem, w skrzyniach lub na paletach w zależności od gabarytów odpadu w

			magazynkach wydzielonych lub na polach odkładczych 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.
4.	Inne niewymienione odpady	10 02 99	Gromadzone w skrzyniach przy stanowisku pieców.
5.	Żużle odlewnicze	10 09 03	Gromadzone luzem w wydzielonym boksie w zadaszonej estakadzie CPL9.
6.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	Gromadzone w wydzielonym i oznaczonym boksie w hali C41 i C43 oraz gromadzone luzem w zamkniętym, zadaszonym boksie po północnej stronie hali C41.
7.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	Gromadzone luzem w wydzielonym, wybetonowanym, zamkniętym boksie przy hali C41, wyposażonym w zraszacze wodne. Przed załadunkiem pyły są zwilżane.
8.	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 09 12	Gromadzone luzem w wydzielonym boksie w zadaszonej estakadzie CPL9.
9.	Inne niewymienione odpady	10 09 99	Gromadzone w skrzyniach w obszarze zadaszonej CPL9.
10.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	Gromadzone w oznaczonych kontenerach w hali C40.
11.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	Gromadzone w skrzyniach w magazynie złomu.
12.	Odpady spawalnicze	12 01 13	Gromadzone w wyznaczonych i opisanych pojemnikach w spawalni 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.
13.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	Gromadzone w wyznaczonych i opisanych pojemnikach w hali C41 i 43.
14.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	Gromadzone w wyznaczonych i opisanych pojemnikach przy stanowiskach szlifowania, w workach big-bag w magazynie podręcznym 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.
15.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach rozstawionych na terenie zakładu.
16.	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.
17.	Opakowania z drewna	15 01 03	Gromadzone luzem na utwardzonej powierzchni przy budynku C44.
18.	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 wydzielonych 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 oraz przy budynku k/C42.

19.	Zużyte opony	16 01 03	Gromadzone w magazynkach wydzielonych lub bezpośrednio na stojakach na wydziale.
20.	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.
21.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Gromadzone w pojemnikach plastikowych ustawionych w wydawalniach narzędzi i korytarzach budynków biurowych.
22.	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 zadaszanej estakady CPL9.
25.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	Gromadzone w pojemnikach w magazynach podręcznych.
26.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	Gromadzone w skrzyniach w magazynie złomu.
27.	Żelazo i stal	17 04 05	Gromadzone luzem w wybetonowanym boksie w obszarze zadaszanej 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 zadaszanej części magazynu modeli.
29.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Gromadzone w workach w pomieszczeniu pompowni.

Zobowiązuję 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 2016 r., poz. 1803 ze zm.),
- 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.

1.3. Odzysk odpadów

Zezwala się na prowadzenie odzysku odpadów innych niż niebezpieczne. Odpady poddawane będą odzyskowi w procesie R 4 i R12.

OŚ-PŚ.7222.6.2018

1.3.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidziane do przetwarzania

Tabela nr 7 Rodzaje i ilości odpadów przewidziane do przetwarzania

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.		12 500,00
	Metale żelazne	19 12 02	Złom w postaci blach ażurowych		2 200,0
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.	80 000,00
	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Wióry powstające w trakcie obróbki drewna.	Brykietowanie wiórów powstających w trakcie obróbki drewna na obrabiarkach na sucho, następnie ich odsprzedawanie.	40,00

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	
	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 i C43. Uzyskany regenerat gromadzony jest w zbiornikach w hali C41 i C43.
	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Gromadzony w workach plastikowych w pomieszczeniu brykietciarki

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, żeliwo) 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 wybitciu 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- 100910, żużle – 100903, skrzepy -100912.

Moc przerobowa jednego pieca łukowego służącego do wytopu staliwa wynosi 240 Mg/dobę.

Odpady złomu w produkcji żeliwa sferoidalnego stanowią : złom własny czyli zalewki i układy zasilające formę w ilości ok. 20% wsadu, odpadowy złom kupowany ok. 20 % wsadu oraz ok. 60% wsadu stanowi surówka, czyli przygotowany przez hutę złom wsadowy handlowy (czyli gotowy wyrób hutniczy o określonym składzie chemicznym). Proces prowadzony jest w temperaturze do 1340 do 1450 °C. Tak przygotowany ciekły metal używany jest do zalewania form. Powstające odpady to: pyły- 100910, żużle – 100903.

Moc przerobowa dwutyglowego elektrycznego pieca indukcyjnego służącego do wytopu żeliwa wynosi 200 Mg/dobę.

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/furanowych 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/furanowa 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 % (w przypadku mas alkidowych) i 80% (w przypadku mas furanowych) udziału w nowo przygotowanej masie, pozostałe składniki to świeży piasek, żywica alkidowa/furanowa i utwardzacz.

Powstałe po procesie odzysku odpady to pyły i nadziarno, czyli bryłki masy, które nie uległy rozkruszeniu – kod 100908.

Moc przerobowa instalacji do regeneracji mas alkidowych- odzysk piasku kwarcowego – 4,5 Mg/godz.

Moc przerobowa instalacji do regeneracji mas furanowych – odzysk piasku kwarcowego – 5,5 Mg/godz.

- 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 100908.

Moc przerobowa instalacji do regeneracji mas alkidowych – odzysk piasku chromitowego – 5,0 Mg/godz.

c) Przetwarzanie odpadu o kodzie 03 01 05 – proces R12:

Proces przetwarzania odpadów to tworzenie brykietów z trocin drewnianych powstających podczas obróbki drewna. Trociny spod maszyn instalacją wyciągową kierowane są do zbiornika cyklonowego, następnie podawane na brykieciarkę, gdzie wyłącznie pod wpływem wysokiego nacisku zostają formowane brykiety bez użycia substancji wiążących.

Proces przetwarzania odpadów polega na zmianie formy odpadu z luźnych trocin na związane w postaci brykiety o tym samym kodzie 03 01 05.

Moc przerobowa brykieciarki Briklis 70-12 – 60 kg/godz.

1.3.4. Rodzaje i ilości odpadów powstające w wyniku przetwarzania odpadów

Tabela nr 9 Rodzaje i ilości odpadów powstające w wyniku przetwarzania odpadów:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu w Mg/rok
1.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	40,00
2.	Żuźle odlewnicze	10 09 03	3000,00
3.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	30000,00
4.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	250,00
5.	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 09 12	520,00

1.3.5. Miejsca oraz warunki magazynowania odpadów powstających z przetwarzania.

Tabela 10 Miejsca oraz warunki magazynowania odpadów powstających z przetwarzania.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Brykiet gromadzony w workach w pomieszczeniu brykieciarki w hali C41.
2.	Żuźle odlewnicze	10 09 03	Gromadzone luzem w wydzielonym boksie w zadaszonej estakadzie CPL9.
3.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	Gromadzone luzem w zamkniętym, zadaszonym boksie po północnej stronie hali C41.
4.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	Gromadzone luzem w wydzielonym, wybetonowanym, zamkniętym boksie przy hali C41.
5.	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 09 12	Gromadzone luzem w wydzielonym boksie w zadaszonej estakadzie CPL9.

7. W rozdziale II, w pkt. 2, ppkt 2.2 otrzymuje brzmienie:

2.2. Odprowadzanie ścieków

Powstające na terenie zakładu ścieki przemysłowe (wody chłodnicze) odprowadzane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej w Elblągu.

2.2.1. Ilość i wartości wskaźników zanieczyszczenia w ściekach odprowadzanych z instalacji do kanalizacji miejskiej

- wody chłodnicze (obieg zamknięty, zrzut może nastąpić w przypadku awarii chłodni)

$$Q_d = 200,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

Dopuszczalna temperatura wód chłodniczych wprowadzanych do kanalizacji wynosi 35°C .

8. W rozdziale II, w pkt. 2, ppkt 2.3 otrzymuje brzmienie:

2.3. Wody opadowe

Wody opadowe z terenu, na którym znajduje się Zakład Produkcji Turbin przy ul. Dolnej 5 ujęte są w zamknięte systemy kanalizacyjne i odprowadzane 4 wylotami (W15, W16, W17, W18) do rzeki Elbląg. Powierzchnia tego terenu wynosi **68 744 m²**. Sieć kanalizacji deszczowej posiada osadniki w pogłębionych studniach rewizyjnych. Ponadto na czterech wylotach zainstalowane są separatory lamelowe firmy UNICON. Separatory dodatkowo wyposażone są w studnie osadnikowe, w których osadza się większość zanieczyszczeń stałych.

Ustala się dopuszczalną ilość i skład oczyszczonych wód opadowych odprowadzanych do rzeki Elbląg:

Tabela nr 11

Oznaczenie wylotu	Kilometraż rzeki Elbląg	Powierzchnia spływu (m ²)	Teren, z którego odprowadzane są wody opadowe	Ilość ścieków (l/s)	Maksymalny przepływ ścieków (m ³ /d)
W 15	7+310	27 600	budynek C40, C43 część placu pomiędzy C40 i C43	191,3	759,88
W 16	7+330	15 500	zachodnia strona budynku C41	107,42	451,82
W 17	7+345	23 000	północno-wschodnia strona budynku C41	168,3	670,52

W 18	7+230	12 600	wschodnia strona budynku C41	92,4	367,44
------	-------	--------	------------------------------	------	--------

Ustala się dopuszczalne wskaźniki zanieczyszczeń w oczyszczonych wodach opadowych:

- zawiesina ogólna – **100 mg/l**
- węglowodory ropopochodne – **15 mg/l**

9. W rozdziale II, ppkt 3.1.1. decyzji 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
			Miedź	0,0027	0,0108
			Mangan	0,0019	0,0076
			Nikiel	0,0015	0,006
			Cynk	0,0015	0,006
E2/C41	2 kabiny elektrołobkowania	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
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	5500	Pył ogółem w tym:	1,16	6,38
			Pył PM10	1,16	6,38
			Pył PM2,5	1,16	6,38
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
E7/C41	Tyglowe piece indukcyjne	2000	Dwutlenek azotu	7,212	14,424
			Tlenek węgla	5,64	11,28
			Pył ogółem w tym:	0,54	1,08
			Pył zawieszony PM10	0,54	1,08
			Pył zawieszony PM2,5	0,54	1,08
			Chrom	0,0026	0,0052
			Miedź	0,001	0,002
			Mangan	0,001	0,002
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 żaraki C, D, F	6000	Dwutlenek azotu	0,686	4,116
			Tlenek węgla	3,51	21,06
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
E10n/C43	Oczyszczarka śrutowa Blastman	2000	Pył ogółem w tym:	0,356	0,712
			Pył zawieszony PM10	0,356	0,712
			Pył zawieszony PM2,5	0,356	0,712
E19/C43	Żarzak H	6000	Dwutlenek azotu	1,44	8,64
	Żarzak G	4000	Tlenek węgla	3,105	18,63
			Dwutlenek azotu	0,462	1,848

			Tlenek węgla	1,643	6,572
E20/C43	Stacja regeneracji formierskich mas furanowych	5500	Pył ogółem w tym:	0,643	3,5365
			Pył zawieszony PM10	0,643	3,5365
			Pył zawieszony PM2,5	0,643	3,5365
E21/C43	Stanowisko suszenia i wygrzewania kadzi	7800	Dwutlenek azotu	0,288	2,2464
			Tlenek węgla	0,2	1,56
E6n/CPL9	Dwie kabiny upalania, każda wyposażona w jedno stanowisko 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			

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	0,835
2	Cynk	0,006
3	Dwutlenek azotu	229,621
4	Dwutlenek siarki	19,425
5	Mangan	0,171
6	Miedź	0,545
7	Nikiel	0,166
8	Pył ogółem w tym:	50,323
9	Pył zawieszony PM10	50,323
10	Pył zawieszony PM2,5	50,323
11	Tlenek węgla	721,972

Tabela nr 14 Źródła emisji do powietrza i parametry emitatorów

Nr emitora	Nazwa źródła	Wysokość [m]	Średnica wewnętrzna emitora [m]	Przeptyw [m³/h]	Prędkość gazów na wylocie emitora [m/s]	Temp. gazów [°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 elektroślóbkowania	25	<u>0,5x1,2</u> 0,87	30000	14,0	307	otwarty	6500
E3/C41	2 żarzaki A i B	40	1,66	6100	0,8	732	otwarty	6000

OŚ-PŚ.7222.6.2018

E4/C41	Mechaniczna regeneracja mas alkidowych, odzysk piasku chromitowego, transport regeneratu i masy	40	2,5	140000	7,9	303	otwarty	5500
E5/C41	Transport regeneratu i masy wybitej	13,5	<u>0,5x0,8</u> 0,71	15000	10,5	295	otwarty	2500
E7/C41	Tyglowe piece indukcyjne	40	1,9	72000	7,1	326	otwarty	2000
E9/C41	Modelarnia	40	2	17100	1,5	297	otwarty	3000
E11/C41	Kabina upalania	40	2	40000	3,5	301	otwarty	6500
E12/C41	Krata wstrząsowa nr 2	22	<u>0,63*1,6</u> 1,12	55000	15,5	296	otwarty	2000
E13/C41	3 żaraki C, D, F	40	1,17	15000	3,9	507	otwarty	6000
E14/C41	Oczyszczarka śrutowa Blastman	24	<u>0,5*0,89</u> 0,75	40000	25,1	302	otwarty	5000
E15/C41	Oczyszczarka śrutowa TECHNICAL OWPK-S	40	1,98	22000	2,0	296	otwarty	2000
E18/C41	Stanowisko suszenia i wygrzewania kadzi	24	<u>0,6*0,4</u> 0,55	5000	0	401	zadaszony	5500
E10n/C43	Oczyszczarka śrutowa Blastman	25,6	<u>0,7*0,5</u> 0,67	15000	0	329	zadaszony	2000
E19/C43	Żarzak H	40	0,9	25000	10,9	329	otwarty	6000
	Żarzak G							4000
E20/C43	Stacja regeneracji formierskich mas furanowych	25,6	1,4	70000	12,6	304	otwarty	5500
E21/C43	Stanowisko suszenia i wygrzewania kadzi	24	<u>0,6*0,4</u> 0,55	5000	0	386	zadaszony	7800

OŚ-PŚ.7222.6.2018

E6n/CPL9	Kabiny upalania	25,6	<u>0,4*0,75</u> 0,61	40000	0	301	zadaszony	6500
----------	-----------------	------	-------------------------	-------	---	-----	-----------	------

Tabela nr 15 Sposoby redukcji zanieczyszczeń

L.p.	Źródło/emitor	Urządzenie redukujące	Wydajność nominalna wentylatora m ³ /h	Powierzchnia filtrowania m ²	Ilość komór filtracyjnych szt.	Ilość worków szt.	Rodzaj tkaniny	Temperatura gazów ° K	Wielkość zapylenie na wylocie mg/m ³	Sposób oczyszczania filtra
1.	Piece łukowe (szt.2) – emitor E1/C41	Obudowa typu “dog house”, 3 równolegle połączone komory filtracyjne wyposażone w filtry tkaninowe, kasetowe oraz 2 równolegle połączone komory filtracyjne wyposażone w filtry tkaninowe, workowe	240000 2 x 140000	3 x 1116 2 x 1778	3 2	3 x 744 2 x 2016	Włóknina poliestrowa 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.	Tyglowe piece indukcyjne (szt. 2) - emitor E7/C41	Filtr tkaninowy z włóknina poliestrowego	72000	765	5	864	Włóknina poliestrowa	302	10	Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem

6.	Modelarnia - emitor E9/C41	Separator cyklonowy z transportem trocin do brykociarki	17000	12	1	-	-	297	-	Trociny z separatora cyklonowego podawane bezpośrednio do brykociarki
7.	Kabiny upalania (szt.2) - emitor E11/C41	Filtr tkaninowy, workowy	24000	480	6	654	Włóknina poliestrowa	296	10	Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem
8.	Krata wstrząsowa nr 2 - emitor E12/C41	Filtr tkaninowy	55000	630	4	420	Włóknina poliestrowa	295	10	Automatyczne oczyszczanie wkładów, przedmuch filtrów wentylatorem
9.	Śrutownica BLASTMAN - emitor E14/C41	Cyklon i filtr kasetowy, tkaninowy	40000	16 x 20	8	16	Włóknina poliestrowa	296	10	Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem
10.	Oczyszczarka TECHNICAL - emitor E15/C41	Filtry tkaninowe, kasetowe	22000	232	2	264	Włóknina poliestrowa	297	10	Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem
11.	Oczyszczarka śrutowa -emitor E19/C43	Filtr tkaninowy, workowy	50000	413	2	432	Włóknina poliestrowa	294	10	Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem
12.	Stacja regeneracji - emitor E20/C43	Filtr tkaninowy, workowy	70000	831	5	1080	Poliester z obróbką powierzchniową	289	10	Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem
13.	Kabina upalania nadlewów – mała Kabina upalania nadlewów- duża - emitor E6n/CPL9	Filtr - szt.2	2 x 13000	120	2	12	Filtry nabożowe	301	10	Dysze rotacyjne do automatycznego oczyszczania filtrów
		Filtr	18000-26000	360	1	18	z membraną ePTFE	301	10	

Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza:

1. Zachowane będą zgodnie z instrukcjami stanowiskowymi i określonymi w niniejszej decyzji warunkami pracy wszystkich urządzeń. Zużycie surowców w procesach technologicznych następować będzie na warunkach określonych w niniejszym pozwoleniu.
2. Źródła wprowadzania gazów i pyłów do powietrza użytkowane będą zgodnie z ich danymi techniczno-ruchowymi oraz warunkami określonymi niniejszą decyzją.
3. 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.

10. W rozdziale II, pkt 4 otrzymuje brzmienie:

4. Wielkość emisji hałasu do środowiska

Wielkość równoważnego poziomu hałasu wynikającego z eksploatacji instalacji, wyrażona jako długookresowy średni poziom dźwięku A, w każdych warunkach funkcjonowania instalacji, na terenach wykorzystywanych jako tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, nie może przekroczyć:

- dla pory dziennej – 55 dB(A),
- dla pory nocy – 45 dB(A).

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
	Wentylatory instalacji wentylacyjnej hali C43	6	4
	Chłodnie powietrzne obiegu zamkniętego wody chłodzącej piece indukcyjne	6	6
Kubaturowe typu budynek (zabudowane wspólnym dachem i połączone ścianami)	Hala produkcyjna C41, C40, C43 i południowa strona estakady CPL9	16	8

11. W rozdziale III, pkt 3 otrzymuje brzmienie:

3. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

- Zobowiązuje się prowadzącego instalację do przygotowania stanowisk do pomiaru emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza na nowych emitorach E10n/C43 i E6n/CPL9 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.
- Pomiar 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 E10n/C43 takich zanieczyszczeń jak: pył ogółem, pył PM10 i pył PM2,5; na emitorze E19/C43 takich zanieczyszczeń jak: dwutlenek azotu,

tlenek węgla; na emitorze E6n/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 17

Usytuowanie stanowiska do pomiaru na emitorze:	Nazwa źródła	Zakres pomiaru	Częstotliwość wykonywania pomiaru
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	
		Pył całkowity	raz w roku
		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
E7/C41	Tyglowe piece indukcyjne	Dwutlenek azotu	co dwa lata
		Tlenek węgla	

		Pył całkowity	raz w roku
		Chrom	
		Miedź	
		Mangan	
		Nikiel	
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 żarzaki 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	
E10n/C43	Oczyszczarka śrutowa BLASTMAN	Pył całkowity	raz w roku
E19/C43	Żarzak H	Dwutlenek azotu	co dwa lata
	Żarzak G	Tlenek węgla	

E20/C43	Stacja regeneracji formierskich mas furanowych	Pył całkowity	raz w roku
E21/C43	Stanowisko suszenia i wygrzewania kadzi	Dwutlenek azotu	co trzy lata
		Tlenek węgla	
E6n/CPL9	Dwie kabiny upalania	Dwutlenek siarki	co dwa lata
		Dwutlenek azotu	
		Tlenek węgla	
		Pył całkowity	raz w roku
		Chrom	
		Miedź	
		Mangan	
Nikiel			

12. W rozdziale III, pkt 4 otrzymuje brzmienie:

4. Monitoring hałasu

- Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy wykonywać 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 z późn.zm.).
- Jako referencyjny punkt pomiarowy hałasu, określający oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej, należy przyjąć punkt przy ulicy Dolnej - budynek Nr 13.
- Pomiary kontrolne hałasu w środowisku należy prowadzić nie rzadziej, niż co dwa lata, (w najbardziej niekorzystnej akustycznie fazie procesu technologicznego), zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska wydanego na podstawie art.148 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska.
- 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).

- 13. Po rozdziale IV A „Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania” dodaje się rozdział IV B w brzmieniu:**

IV. B Sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, albo sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek

W załączonej do wniosku analizie wymagalności sporządzenia raportu początkowego, Wnioskodawca wykazał, że dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagane sporządzenie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

- 14. Pozostałe zapisy decyzji Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego z dnia 13.04.2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-7/09/10, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego: z dnia 23.08.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.18.2013 (sprostowanej 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 oraz z dnia 4.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.103.2014 pozostają bez zmian.**

Uzasadnienie

GE Power sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, Oddział w Elblągu, ul. Stoczniowa 2, 82-300 Elbląg, pismem z dnia 25.01.2018 r. wystąpiła do Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 13.04.2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-7/09/10, udzielającej ALSTOM Power Sp. z o.o. w Warszawie, Oddział w Elblągu, ul. Stoczniowa 2, 82-300 Elbląg pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu Metalurgicznego w Elblągu, przy ul. Dolnej 5 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego: z dnia 23.08.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.18.2013 (sprostowanej 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 oraz z dnia 4.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.103.2014.

Po szczegółowej analizie przedłożonej przez Wnioskodawcę dokumentacji stwierdzono, że konieczne jest jej merytoryczne uzupełnienie. W związku z powyższymi pismami z dnia OŚ-PŚ.7222.6.2018

27.02.2018 r. oraz z dnia 8.03.2018 r. wezwano Spółkę do uzupełnienia wniosku i złożenia wyjaśnień. Odpowiedź Wnioskodawcy na powyższe pisma wpłynęła do tut. Urzędu w dniu 06.04.2018 r.

Po przeanalizowaniu wniosku oraz jego uzupełnień stwierdzono, że wniosek nadal wymaga uzupełnienia, o czym pismami z dnia: 28.05.2018 r. i 5.06.2018 r. poinformowano Wnioskodawcę, wskazując jednocześnie, o jakie informacje i materiały należy wniosek uzupełnić. Pismem z dnia 13.06.2018 r. Wnioskodawca przesłał stosowne uzupełnienie.

Mimo przedłożonego uzupełnienia stwierdzono, że przed wydaniem rozstrzygnięcia w przedmiotowej sprawie konieczne jest uzyskanie od Strony dalszych informacji i wyjaśnień, dlatego też pismem z dnia 4.07.2018 r. ponownie wezwano Spółkę do uzupełnienia wniosku. Odpowiedź Wnioskodawcy na powyższe pismo wpłynęła w dniu 18.07.2018 r.

W toku prowadzonego postępowania z uwagi na skomplikowany charakter sprawy, zawiadomieniami z dnia: 27.02.2018 r., 26.03.2018 r., 26.04.2018 r., 29.05.2018 r., 29.06.2018 r. oraz z dnia 27.07.2018 r. poinformowano Wnioskodawcę o niezłaźwieniu sprawy w terminie i wskazano nowy termin złaźwienia sprawy.

Przedmiotowy wniosek został sporządzony w celu dostosowania zapisów decyzji do istniejącego w zakładzie stanu faktycznego, który uległ zmianom od czasu uzyskania przez Spółkę pozwolenia zintegrowanego.

Na skutek zmian właścicielskich z dniem 16.02.2016 r. nazwa ALSTOM Power Sp. z o.o. uległa zmianie w KRS na GE Power sp. z o.o.

W związku z powyższym GE Power sp. z o.o. zawnioskowała o zmianę nazwy podmiotu, któremu udzielono pozwolenia zintegrowanego – z „ALSTOM Power” Sp. z o.o. w Warszawie, Oddział w Elblągu, ul. Stoczniowa 2, 82-300 Elbląg na GE Power sp. z o.o. w Warszawie, Oddział w Elblągu, ul. Stoczniowa 2, 82-300 Elbląg. GE Power sp. z o.o. prowadzi działalność w oparciu o wpis do Rejestru Przedsiębiorców pod numerem KRS 0000035956 w Sądzie Rejonowym dla Miasta St. Warszawy, XIX Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego.

Ponadto Spółka zawnioskowała o zmianę nazwy Zakładu na terenie, którego znajduje się objęta pozwoleniem instalacja, gdyż w wyniku wewnętrznego połączenia Zakładu Turbin i Zakładu Metalurgicznego powstał jeden zakład o nazwie: Zakład Produkcji Turbin.

W związku z powyższym w niniejszej decyzji dokonano zmian w sentencji decyzji oraz w każdym miejscu orzeczenia, w którym podana była nazwa prowadzącego instalację oraz nazwa zakładu, na terenie którego zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja.

Wniosek dotyczył także zmiany numeru działki, na której zlokalizowana jest instalacja oraz uszczegółowienia niektórych zapisów dotyczących procesu technologicznego. W wyniku przebudowy drogi 503 zlokalizowanej w pobliżu przedmiotowej instalacji rozpoczął się proces podziału działek i zmiany ich numeracji. W związku z tym dotychczasowa działka o numerze 41/2 otrzymała numer 41/6, nie zmieniła się jej wielkość, ani zajmowany obszar. Ponadto Strona zawnioskowała o zaktualizowanie zużycia głównych surowców, materiałów pomocniczych i półproduktów (za wyjątkiem paliw).

Powyższych zmian dokonano w Rozdziale I decyzji. Dla zachowania czytelności Rozdziału I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOSCI I PARAMETRY INSTALACJI, rozdział ten otrzymał pełne, jednolite brzmienie.

Ponadto w związku z połączeniem tabel w rozdziale I, w pkt 1 decyzji, zmianie ulega numeracja tabel w dalszej części decyzji.

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 2018 r. poz. 799 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.

Wnioskodawca wystąpił także o wprowadzenie zmian w pkt. 2, ppkt 2.2, ppkt 2.3 rozdziału II decyzji, poprzez usunięcie z treści pozwolenia zapisu dotyczącego emisji ścieków bytowych. Instalacja służąca do odprowadzania i gromadzenia ścieków bytowych nie jest instalacją powiązaną technologicznie z instalacją objętą pozwoleniem zintegrowanym. Usunięcie zapisu dotyczącego emisji ścieków bytowych jest zgodne z zapisem art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, który stanowi, że w pozwoleniu zintegrowanym określa się ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi.

Wnioskodawca zawniósł również o aktualizację zapisów w rozdziale II, w pkt 2, ppkt 2.3 decyzji poprzez usunięcie zapisu dotyczącego odprowadzania wód opadowych i deszczowych z terenu zakładu do rzeki Elbląg wylotem W13 (waga kolejowa) i zaktualizowanie powierzchni terenu, z którego odprowadzane są wody opadowe.

Usunięcie z pozwolenia zapisu dotyczącego wylotu W13 (waga kolejowa) jako punktu odprowadzania wód opadowych i deszczowych z terenu zakładu do rzeki Elbląg wynika z tego, iż waga kolejowa została zlikwidowana, a teren na którym znajdował się wylot (waga kolejowa), został uporządkowany i obsiany trawą. W związku z powyższym zmniejszyła się powierzchnia terenu, z której odprowadzane są wody deszczowe.

W niniejszej decyzji dokonano również zmian w rozdz. II. w pkt. 3 i 4 decyzji w zakresie emisji zanieczyszczeń gazowych i pyłowych do powietrza atmosferycznego oraz hałasu.

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

OŚ-PS.7222.6.2018

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).

Zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U z 2018 r. poz. 799, 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 nowych emitorach E10n/C43 i E6n/CPL9. Stanowiska do pomiaru emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza 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 2018 r. poz. 799, 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 E10n/C43 takich zanieczyszczeń jak: pył ogółem, pył PM10 i pył PM2,5; na emitorze E19/C43 takich zanieczyszczeń jak: dwutlenek azotu, tlenek węgla; na emitorze E6n/CPL9 takich zanieczyszczeń jak: dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla, pył ogółem, pył PM10 i pył PM2,5, chrom, miedź, mangan, nikiel. Jednocześnie na podstawie art. 147 ust. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U z 2018 r. poz. 799, z późn. zm.) zobowiązano prowadzącego instalację do wykonania ww. pomiarów w terminie 14 dni od dnia zakończenia rozruchu instalacji.

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).

W zakresie emisji hałasu do środowiska Spółka zawnioskowała o zaktualizowanie źródeł hałasu z terenu zakładu oraz o wykreślenie z pozwolenia punktu pomiarowego hałasu – ul. Radomska nr 23. Wnioskodawca wyjaśnił, że część budynku mieszkalnego przy ulicy Radomskiej 23, stanowiąca jeden z punktów pomiarowych, została rozebrana i obecnie budynek ten nie jest już zamieszkały.

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.

Przychylając się do wniosku Spółki w rozdziale II, w pkt 4 zaktualizowano źródła hałasu oraz w rozdziale III, w pkt.4 "Monitoring hałasu" wykreślono ww. punkt pomiarowy.

Ponadto niniejszą decyzją do przedmiotowego pozwolenia dodano rozdział IV B „Sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, albo sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek”.

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.

Po przeanalizowaniu wniosku i otrzymanych uzupełnień, stwierdzono, że spełnia on wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r., poz. 799, z późn. zm.).

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.

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 23.07.2018 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 nie wpłynęły żadne uwagi i oświadczenia.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra 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 OŚ-PS.7222.6.2018

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 wnioski 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.

Z upoważnienia
Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego
Grzegorz Piotr Drozdowski

Z-ca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska
Urzędu Marszałkowskiego
Województwa Warmińsko-Mazurskiego w Olsztynie

Otrzymują:

1. GE Power sp. z o.o., Oddział w Elblągu
ul. Stoczniowa 2
82-300 Elbląg
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska - pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
2. Warmińsko-Mazurski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska - ePUAP
3. Urząd Miasta Elbląg - ePUAP

Za zmianę pozwolenia uiszczono w dniu 11.01.2018 r. opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł zgodnie z ustawą z 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2018 r., poz. 1044 ze zm.). Opłatę wniesiono przelewem na rachunek bankowy Urzędu Miasta Olsztyna nr 20 1030 1218 0000 0000 9040 151.

OŚ-PS.7222.6.2018