

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 ze zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku przedłożonego przez ALSTOM Power Sp. z o.o. w Warszawie, Oddział w Elblągu, ul. Stoczniowa 2, 82 – 300 Elbląg o uchylenie decyzji Wojewody Warmińsko – Mazurskiego z dnia 30.06.2005 r., znak: ŚR.VI.EB.6619/1/05 udzielającej ALSTOM Power Sp. z o.o. w Warszawie, Oddział w Elblągu pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji sklasyfikowanych jako instalacje w hutnictwie i przemyśle metalurgicznym, do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę i do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanych w Elblągu, na terenie Zakładu Metalurgicznego w budynku C41 przy ul. Dolnej i wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego dla 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

orzeka się:

1. Uchylić decyzję Wojewody Warmińsko – Mazurskiego z dnia 30.06.2005 r., znak: ŚR.VI.EB.6619/1/05 udzielającą ALSTOM Power Sp. z o.o. w Warszawie, Oddział w Elblągu, ul. Stoczniowa 2, 82 – 300 Elbląg pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji sklasyfikowanych jako instalacje w hutnictwie i przemyśle metalurgicznym, do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę i do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanych w Elblągu, na terenie Zakładu Metalurgicznego w budynku C41 przy ul. Dolnej.
2. 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.

Prowadzenie działalności powinno odbywać się przy zachowaniu warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska określonych w niniejszej decyzji.

I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI i PARAMETRY INSTALACJI

Przedmiotowa instalacja zlokalizowana jest na terenie Zakładu Metalurgicznego w Elblągu przy ul. Dolnej 5, w budynkach C41 i C43, na działce nr 41/2.

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

Wytwarzanie odlewów jest procesem złożonym i składa się z wielu faz produkcyjnych, do których należą przede wszystkim:

1. Wykonanie dokumentacji technologicznej.
2. Wykonanie zespołu modelowego.
3. Przygotowanie form odlewniczych wraz z rdzeniami.
4. Wytopienie odpowiedniego gatunku ciekłej stali lub żeliwa oraz zalanie form.
5. Wybijanie odlewów z form i ich wstępne oczyszczanie.
6. Obróbka ręczna odlewów tj. szlifowanie powierzchni, gratowanie, usuwanie wad odlewniczych, trasowanie i badanie metodami NDT.
7. Spawanie i obróbka cieplna odlewów (procesy te mogą przebiegać kilkakrotnie i w różnej kolejności).
8. Obróbka mechaniczna.
9. Kontrola jakości odlewów i ich przygotowanie do wysyłki do klienta.

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. Z czasem 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.

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

- dwa elektryczne piece łukowe do wytapiania stali, każdy o zdolności produkcyjnej 30 Mg na dobę,
- piec kadziowy do rafinacji ciekłej stali o nominalnej zdolności produkcyjnej 50 Mg na dobę,
- 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 (2007-2008)*

Surowiec / materiał pomocniczy	Zużycie Mg/rok	Surowiec / materiał pomocniczy	Zużycie Mg/rok
Dodatki stopowe:	1082,99-1152,80	Wsady do staliwa:	7511,37-9377,01
FeMn80 C10 affine	7,44-8,20	ruda żelaza	111,08-177,80
FeSi75B-6 gran 3-10	0,00-1,00	brykiety nawęglające	152,86-163,99
FeSi kęsy	84,68-86,13	brykiety żelazne HBI	1898,72-1976,70
FeCr800	40,10-44,33	złom wsadowy handlowy	5370,73-7136,50
FeCr0,06 azotowany	16,60-17,00		
FeCr010	663,70-699,20		
FeCaSi 30-2	18,36-18,60		
FeMn	136,90-146,00	Dodatki stopowe do staliwa:	10,83-14,20
Drut rdzeniowy FeSiCa 30	3,47-4,08	ŻelazoBor	0,30-0,43
FeTi70A	3,10-3,20	Molibden 100%	4,00-8,50
FeMo70	81,60-93,30	Wolfram 100%	1,30-4,50
FeW min 70%	7,90-11,00	Kobalt 99%	1,90-4,10
FeV80	14,60-16,00		
FeNi	3,80-5,50		
Wsady do brązów:	59,90-63,00	Pokrycia ochronne do form:	70,53-85,97
Mn 99,7%	2,90-7,00	Holcote 90	19,76-24,56
Al. do odtleniania	52,90-60,10	Holcote 110	50,77-61,41
Składniki masy formierskiej:	4756,81-4945,36	Do nawęglania staliwa:	0,24-49,225
piaski kwarcowe	2869,00-3108,64	Nawęglasz elgraph	0,12-49,20
piasek chromitowy	1836,72-1887,81	premium G	0,025-,012
Modele:		Składnik żużla na LF:	

tarcica, sklejką, płyty modelarskie	192,90-219,00	Żużel kadziowy ALS	86,40-79,50
Boksyt B1	17,76-29,00	Nawęglacz	1,00-53,90
Podsypka do żużla: węgiel krzemu	8,86-10,07	Do odtleniania staliwa: stop Al.	103,20-105,00
Ni 99,8	29,09-33,80	Fluoryt kopalina 85	2210,00-230,20
Do naprawy pieców: masa DOZ	630,70-690,00	Elektrody do żłobkowania: elektrody ESM	270000szt.- 297500szt.
Do wytapiania staliwa: elektrody grafitowe	145,09-154,05	Zасыpka do nadlewów: Perlit EP Agro	205,00 m ² -220,00 m ²
Do wymurówek pieców, kadzi: zasyпки, zaprawy betony, masy	218,90-239,30	Zасыpka izolacyjna do nadlewów: Ferrux 707 G	14,00-14,50
Wapno	815,88-825,20	Kształtki ceramiczne do układów wlewowych	97187szt.-111292szt.
Do izolacji cieplnej odlewów przy spawaniu: tkanina termoizolacyjna	7903,0m-9188,0m	Do wykańczania odlewów: ściernice, dyski ściernie	143948,0szt.- 157771,0szt.
Do naprawy odlewów: druć spawalniczy	5,10-6,84	Do oczyszczania odlewów: śrut stalowy	27,00-28,50
Do oczyszczania maszyn i odlewów: szmaty i czyściwo	2,50-8,70	Wsad do pieców lukowych: żłom obiegowy	6103,40-6988,00

Tabela nr 2 Szacunkowe zestawienie zużycia głównych surowców, materiałów pomocniczych i półproduktów (za wyjątkiem paliw) nie zawierających substancji niebezpiecznych dla odlewni żeliwa

Surowiec / materiał pomocniczy	Zużycie Mg/rok	Surowiec / materiał pomocniczy	Zużycie Mg/rok
Wsady do żeliwa: Tinfos 940, Żłom produkcyjny niskomanganowy, Inoculin 390 (Żelazokrzemobar), elektrody do GGG40, odkuwki (pręty),	6033,4 4200,00 1400,00 1,40 w razie potrzeby 432,00	Modyfikacja żeliwa: Modyfikator SYBA10, Modyfikator SYBA25, Modyfikator P2,P5,P300,P20,P30,P10,P800	2,8 1,4 1,4
Dodatek do wsadu: FeSi75%	75,00	Nawęglasz do żeliwa: nawęglasz grafitowy	0,035
Do sferoidyzacji żeliwa: Druć sferoidyzacyjny CEDIFIL NBG 64CO, Sferoidyzator FeSiMg6	awaryjnie	Składniki masy formierskiej: piasek kwarcowy, piasek/regenerat chromitowy	3300,00 3000,00 300,00
Pokrycia ochronne do form: Holcote 90, Holcote 110	30,00	Układy wlewowe: kształtki ceramiczne do układów wlewowych	40000szt.
Do wymurówek pieców i kadzi:	50,00	Do wykańczania odlewów: ściernice, dyski ściernie	50000szt.

zасыпки, заправки, бетоны, массы			
Do oczyszczania odlewów: śrut stalowy	12,00	Do wykonania form: sznur uszczelniający SX 18, oddzielnac Om, oddzielnac OM-S, oddzielnac OM-P	4,30

Tabela nr 3 Zużycie w roku 2008 głównych surowców, materiałów i półproduktów (za wyjątkiem paliw) zawierających substancje niebezpieczne

Surowiec / materiał pomocniczy	Zużycie Mg/rok	Surowiec / materiał pomocniczy	Zużycie Mg/rok
Sporządzanie masy alkidowej (formiarnia): Spoiwo alkidowe LT-72, Spoiwo alkilowe SL2000, Utwardzacz PMI-I	622,30 411,60 87,30 123,40	Malowanie modeli drewnianych (malarnia): Lakier VITOUX B33, Podkład VITOLUX, NITROLAK, Emalia nitrocelulozowa NITROMAL C	0,085 0,03 0,03 0,005 0,02
Klejenie drewna (modelarnia): Klej VICOL	1,78	Klejenie styropianu (modelarnia): Klej POLIMER	0,36
Szpachlowanie drewna (modelarnia): Kit szpachlowy UNI-SOFT OPTIONAL	3,40	Rozcieńczanie farb: Rozcieńczalnik RC-01, Rozcieńczalnik Carboline Nr 33, Rozcieńczalnik Amercoat 9HF Thinner	0,205 0,15 0,01 0,045
Pastowanie modeli (modelarnia): Pasta ARA	0,95	Zabezpieczenie powierzchni odlewów przed wysoką temperaturą: Środek zabezpieczający MP-3	0,062
Malowanie odlewów: CYNKOSIL-1, CARBO ZINC – pył cynkowy, CARBO ZINC – spoiwo, Farba Amercoat 182 Rasin (farba GK 131)	0,55 0,06 0,14 0,35	Znakowanie odlewów (stanowiska traserskie): Farby ftalowe modyfikowane ogólnego stosowania	0,40
Na posadzkę: Farba epoksydowa TEMACOAT LB70 + utwardzacz	0,08	Do wykańczania zespołów modelowych: Szpachla poliestrowa HOT SHOT 2	1,67
Konserwacja odlewów: Olej antykorozyjny WD	1,50	Malowanie urządzeń, oznaczeń dróg: Emalia chlorokauczukowa	0,04
Badania nieniszczące odlewów: Bycotest C10, Bycotest RP20, Bycotest D30	0,13 0,04 0,04 0,05	Przygotowanie modelu (modelarnia): Klej kontaktowy do styropianu, Klej do styropianu TYTAN	0,04 0,02 0,02
Szpachlowanie drewna (modelarnia): NITROKIT – kit szpachlowy	0,02	Do procesu wytapiania: Wapno niegaszone	825,20

Zabezpieczenie powierzchni: Tektyl 506 – inhibitor korozji	0,008	Smarowanie silników pneumatycznych: Olej smarowy VECO – Turbinol TU	0,16
--	-------	--	------

Tabela nr 4 Zużycie głównych surowców, materiałów pomocniczych i półproduktów do produkcji żeliwa zawierających substancje niebezpieczne

Surowiec / materiał pomocniczy	Zużycie Mg/rok
Sporządzanie masy furanowej (formiarnia):	504,00
FURANOL FR 75,	360,00
UTWARDZACZ PU-5S,	72,00
UTWARDZACZ PU-5W	72,00

1.2. Zużycie energii elektrycznej w latach 2007 – 2008

Całkowite zużycie energii elektrycznej w Spółce: za rok 2007 wyniosło 38754,054M Wh natomiast za rok 2008 – 39103,213 MWh/rok, w tym przez Zakład Metalurgiczny: odpowiednio 27159,400 i 28068,925 MWh/rok.

II. WARUNKI WPROWADZANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII DO ŚRODOWISKA

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 5 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*	1,0
2.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	15,0
3.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	20,0
4.	Mieszanka odpadów z piaskowników i z	13 05 08*	40,0

	odwadniania olejów w separatorach		
5.	Inne niewymienione odpady	13 08 99*	5,0
6.	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*	7,0
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	85,0
2.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	07 02 80	10,0
3.	Inne niewymienione odpady	08 01 99	2,0
4.	Żużle odlewnicze	10 09 03	2500,0
5.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	85 000,0
6.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	250,0
7.	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 09 12	520,0
8.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	1500,0
9.	Odpady spawalnicze	12 01 13	35,0
10.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	25,0
11.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	220,0
12.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	5,0
13.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	15,0
14.	Opakowania ze szkła	15 01 07	6,0
15.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	3,0
16.	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	16 03 04	6,0
17.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	16,0
18.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	0,2
19.	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	16 11 04	260,0
20.	Szkło	17 02 02	5,0
21.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	4,0
22.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	5,0
23.	Żelazo i stal	17 04 05	9 000,0
24.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	2,0
25.	Papier i tektura	20 01 01	2,0

1.2. Sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami

Tabela nr 6 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 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.
3.	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.
4.	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	13 05 08*	Przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania.
5.	Inne niewymienione odpady	13 08 99*	Przekazywane specjalistycznej firmie do unieszkodliwiania.
6.	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*	Okresowo przekazywane firmie specjalistycznej.
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 w sposób suchy w brykietarce. Zbrykietowane trociny oraz kawałki drewna iglastego, sklejki są odsprzedawane.
2.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	07 02 80	Okresowo przekazywane firmom specjalistycznym.
3.	Inne niewymienione odpady	08 01 99	Przekazywane specjalistycznej firmie.
4.	Żuźle odlewnicze	10 09 03	Sukcesywnie przekazywane do wykorzystania jako materiał do utwardzania dróg i niwelacji terenu (odzysk poza instalacjami). Przekazywane uprawnionym firmom.
5.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	Całość odpadów poddawana jest regeneracji w celu odzysku piasku kwarcowego i chromitowego do ponownego użycia. Pozostałe po regeneracji odpady są sukcesywnie przekazywane firmom uprawnionym.
6.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	Okresowo przekazywane do wykorzystania w hucie jako surowiec wtórny.
7.	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 09 12	Okresowo przekazywane firmie specjalistycznej.
8.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	Wykorzystywane jako materiał wsadowy w piecach do topienia metali, częściowo przekazywany firmie zewnętrznej jako surowiec wtórny.
9.	Odpady spawalnicze	12 01 13	Zbierane i okresowo przekazywane firmom specjalistycznym.
10.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	Zużyte ściernice zbierane są i okresowo przekazywane specjalistycznym firmom.
11.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	Zbierane i okresowo przekazywane specjalistycznym firmom.
12.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Przekazywane specjalistycznej firmie.
13.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Przekazywane specjalistycznej firmie.
14.	Opakowania ze szkła	15 01 07	Przekazywane specjalistycznej firmie.

15.	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.
16.	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	16 03 04	Przekazywane odbiorcom jako surowiec wtórny.
17.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	Zbierane i okresowo przekazywane specjalistycznym firmom.
18.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Przekazywane specjalistycznej firmie.
19.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	16 11 04	Sukcesywnie przekazywane do wykorzystania firmom uprawnionym.
20.	Szkło	17 02 02	Przekazywane specjalistycznej firmie.
21.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	Przekazywane specjalistycznej firmie.
22.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	Przekazywane specjalistycznej firmie.
23.	Żelazo i stal	17 04 05	Złom obiegowy w całości wykorzystany jako materiał wsadowy w piecach do topienia metali. Pozostałe odpady przekazywane jako surowiec wtórny.
24.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Przekazywane specjalistycznej firmie.
25.	Papier i tektura	20 01 01	Przekazywane specjalistycznej firmie.

Tabela nr 7 *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 malarni.
2.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	Gromadzone w pojemnikach na wyznaczonym stanowisku hali C40, a następnie na utwardzonym, ogrodzonym placu magazynowym będącym w użytkowaniu firmy świadczącej usługę wymiany środków smarnych.
3.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 05*	Gromadzone w pojemnikach na wyznaczonym stanowisku

	niezawierające związków chlorowcoorganicznych		hali C40, a następnie na utwardzonym, ogrodzonym placu magazynowym będącym w użytkowaniu firmy świadczącej usługę wymiany środków smarnych.
4.	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	13 05 08*	Komory i osadniki separatorów.
5.	Inne niewymienione odpady	13 08 99*	Pojemnik plastikowy o pojemności 1000 l zainstalowany na stanowisku badań.
6.	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 C41.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Gromadzone w skrzyniach ustawionych w modelarni lub gromadzone w workach plastikowych w pomieszczeniu brykietarki.
2.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumi	07 02 80	Gromadzone w magazynkach wydzielonych.
3.	Inne niewymienione odpady	08 01 99	Gromadzone w oznakowanym pojemniku ustawionym na wybetonowanym podłożu przy budynku malarni.
4.	Żużle odlewnicze	10 09 03	Gromadzone w wybetonowanym boksie w obszarze zadanej estakady materiałów wsadowych.
5.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	Gromadzone w wydzielonych i oznaczonych boksach wewnątrz hali C41 oraz w zadanej boksie przy hali C41.
6.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	Poddawane granulacji gromadzone w wydzielonym, zadanej boksie.
7.	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 09 12	Gromadzone w wybetonowanym boksie w obszarze zadanej estakady materiałów wsadowych.
8.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	Gromadzone w oznaczonych kontenerach w hali C40.

9.	Odpady spawalnicze	12 01 13	Gromadzone w wyznaczonych i opisanych pojemnikach w spawalni.
10.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	Gromadzone w skrzyniach bezpośrednio przy maszynie lub w podręcznym wydziałowym magazynku.
11.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	Gromadzone w wyznaczonych i opisanych pojemnikach przy stanowiskach szlifowania. Gromadzone w workach przy stanowisku odpylania w hali C41.
12.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych na terenie zakładu.
13.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach rozstawionych na terenie zakładu.
14.	Opakowania ze szkła	15 01 07	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych na terenie zakładu.
15.	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 w hali C43.
16.	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	16 03 04	Gromadzone w skrzyniach przy stanowisku elektroźłobienia.
17.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	Zbierane w skrzyniach i workach w podręcznym magazynku na wydziale.
18.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Gromadzone w pojemnikach plastikowych ustawionych w wydawalniach narzędzi i korytarzach budynków biurowych.
19.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	16 11 04	Gromadzone w wybetonowanym boksie w obszarze zadaszanej estakady materiałów wsadowych.
20.	Szkło	17 02 02	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych na terenie zakładu.
21.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	Gromadzone w skrzyniach lub workach w pomieszczeniu modelarni.
22.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	Wydzielone miejsce w magazynie hutniczym.
23.	Żelazo i stal	17 04 05	Segregowane i gromadzone w pojemnikach na hali C40, C41, C43.

24.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Gromadzone w oznaczonych pojemnikach w hali C43.
25.	Papier i tektura	20 01 01	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych na terenie zakładu.

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 unieszkodliwianie odpadów,
- magazynowania olejów odpadowych zgodnie z przepisami Rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr.192 poz. 1968),
- postępowania ze zużytymi bateriami i akumulatorami zgodnie z ustawą z dnia 24 kwietnia 2009 r. o bateriach i akumulatorach (Dz. U. Nr 79, poz. 666),
- postępowania z odpadami zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 marca 2006 r. w sprawie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. Nr 49 poz. 356),
- przekazywania odpadów osobom fizycznym zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 grudnia 2008 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami oraz dopuszczalnych metod odzysku (Dz. U. Nr 235 poz. 1614),
- 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, R 14 oraz R 15.

Tabela nr 8 Rodzaje i ilości odpadów przewidziane do odzysku

Proces, w którym odpad jest wykorzystywany	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Sposób gospodarowania odpadem	Przewidywana ilość odpadów do poddania ich odzyskowi Mg/rok
Odpady zakupione poddawane odzyskowi					
Proces R 4 Recykling lub regeneracja metali i związków metali: Topienie stopów żelaza	Aluminium	17 04 02	Materiał odpadowy w postaci gąsek i granulatu	Zakupione materiały w postaci czystej bez przerabiania wykorzystywane są jako wsad do pieca przy produkcji ciekłej stali.	200,00
	Żelazo i stal	17 04 05	Materiał odpadowy w postaci prętów stalowych, szyn kolejowych, części maszyn itd.	Zakupione materiały w postaci czystej bez przerabiania wykorzystywane jako wsad do pieca przy produkcji ciekłej stali.	12 500,00
Odpady własne poddawane odzyskowi					
Proces, w którym odpad jest wykorzystywany	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Sposób gospodarowania odpadem	Przewidywana ilość odpadów do poddania ich odzyskowi Mg/rok
Proces R 4 Recykling lub regeneracja metali i związków metali: Topienie stopów żelaza	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	Wióry z mechanicznej obróbki odlewów.	Materiały w postaci czystej bez przerabiania wykorzystywane jako wsad do pieca przy produkcji ciekłej stali.	1500,00

	Żelazo i stal	17 04 05	Materiał odpadowy w postaci odciętych układów zasilania i nadlewania, wybrakowane odlewy.		10 000,00
Proces R 14 Inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub części Przygotowanie masy formierskiej	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	Materiał odpadowy w postaci zużytej masy formierskiej (alkilowej i furanowej) wybierany z kesonu lub formy po ostygnięciu odlewu.	Po uzyskaniu regeneratu (odzyskowy piasek kwarcowy i chromitowy) ze zużytej masy formierskiej jest on wykorzystywany do sporządzania nowych mas formierskich.	80 000,00
Proces R 15 Przetwarzanie odpadów w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recyklingu	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 w sposób suchy w brykietarce, następnie ich odsprzedawanie.	85,00

Tabela nr 9 *Miejsce i metody odzysku odpadów oraz warunki magazynowania*

Proces odzysku	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady pozyskiwane z zewnątrz				
Proces R 4 Recykling lub regeneracja metali i związków metali	Aluminium	17 04 02	Materiał odpadowy w postaci gasek i granulatu	Materiały są magazynowane w wydzielonych boksach na wewnętrznym złomowisku przy budynku C41.
	Żelazo i stal	17 04 05	Materiał odpadowy w postaci prętów stalowych, szyn kolejowych itp.	Materiały są magazynowane w wydzielonych boksach na wewnętrznym złomowisku przy hali C41.
Odpady własne				
Proces R 4 Recykling lub regeneracja metali i związków metali	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	Wióry z obróbki mechanicznej odlewów	Magazynowane w pojemnikach wewnątrz hali C40.

Proces R 4 Recykling lub regeneracja metali i związków metali	Żelazo i stal	17 04 05	Materiał odpadowy w postaci odciętych nadlewów, wybrakowane odlewy, odpady z segregacji złomu.	Magazynowane w pojemnikach wewnątrz hali C41.
Proces R 14 Inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub części	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	Materiał odpadowy w postaci zużytej masy formierskiej (alkilowej, furanowej) wybieranej z kesonu lub formy po ostygnięciu odlewu.	Zużyta masa formierska magazynowana jest w wydzielonych boksach w halach C41 i C 43. Uzyskany w wyniku regeneracji regenerat gromadzony jest w zbiornikach w hali C41 i C43.
Proces R 15 Przetwarzanie odpadów w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recyklingu	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Wióry powstające w trakcie obróbki drewna na obrabiarkach brykietowane są w sposób suchy w brykietarce	Gromadzone w workach plastikowych w pomieszczeniu brykietarki

1.4. Metody ograniczania ilości wytwarzanych odpadów

- Monitoring zużycia materiałów oraz podejmowanie działań na rzecz zmniejszenia ich zużycia na jednostkę produkcji.
- Stosowanie nowoczesnych technologii powodujących znaczne ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów.
- Selektywna zbiórka i magazynowanie odpadów.
- Gromadzenie odpadów w skrzyniach lub betonowych boksach, w większości zadaszonych, zabezpieczających przed zanieczyszczeniem środowiska.
- Wtórne wykorzystanie niektórych odpadów np. obiegowego złomu stalowego i żeliwnego jako materiałów wsadowych do pieców.
- Poddawanie regeneracji zużytej masy formierskiej (80%), co pozwala na ponowne wykorzystanie piasku w produkcji.
- Przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom posiadającym stosowne decyzje zgodnie z ustawą *o odpadach*.

2. Zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków

2.1. Zaopatrzenie w wodę

Zakład pobiera wodę powierzchniową dla celów produkcyjnych z własnego ujęcia wody zlokalizowanego w km 7+070 rzeki Elbląg. Dla celów socjalno-bytowych oraz do chłodzenia pieca indukcyjnego i induktorów płyty traserskiej, uzupełniania kąpeli w wannie hartowniczej woda pobierana jest z wodociągu miejskiego w Elblągu.

Wielkość poboru wody odczytywana jest z 4 wodomierzy zainstalowanych w miejscach przyłączy wodociągowych. Dodatkowo w Zakładzie Metalurgicznym zainstalowany jest wodomierz rejestrujący ilość pobieranej wody do chłodzenia transformatorów elektrycznych pieców indukcyjnych.

Zezwala się na pobór wody z rzeki Elbląg z ujęcia nr III, zlokalizowanego na prawym brzegu rzeki w km 7+070, do celów produkcyjnych, w tym:

- Chłodniczych (chłodzenie pieców elektrycznych i wanny hartowniczej oraz zasilanie zewnętrznego układu chłodzenia pieca indukcyjnego),
- polewania posadzek w halach,

w ilości ogółem:

$$Q_{\text{śrd}} = 140,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_r = 20\ 000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Ilość wykorzystywanej wody pobieranej z miejskiej sieci wodociągowej ogółem wynosi - 23 750 m³ /rok, w tym:

- na cele socjalno-bytowe:

$$Q_{\text{śr/d}} - 70,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_r - 18\ 000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- na cele technologiczne (chłodzenie pieca indukcyjnego i induktorów płyty traserskiej, uzupełnienie kąpieli w wannie hartowniczej):

$$Q_{\text{śr/d}} - 142,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_r - 5750 \text{ m}^3/\text{rok}$$

2.2. Odprowadzanie ścieków

Powstające na terenie zakładu ścieki przemysłowe (ścieki z neutralizatora, wody chłodnicze) oraz ścieki bytowe odprowadzane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej w Elblągu.

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

- **ścieki bytowe**

$$Q_{d \text{ max}} = 130,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

Tabela nr 10

Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Wielkość emisji
pH		6,5 – 9,0
Zawiesiny ogólne	mg/l	500
ChZT	mgO ₂ /l	1000
BZT ₅	mgO ₂ /l	400
Fosfor ogólny	mgP/l	20

- **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°.

- **ścieki z neutralizatora**

$$Q_d = 12,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_r = 144,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Tabela nr 11

Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Wielkość emisji
pH		6,5 – 9,0
Temperatura	°C	35
Zawiesiny ogólne	mg/l	500
ChZT	mg O ₂ /l	1000
BZT ₅	mg O ₂ /l	400
Żelazo ogólne	mg Fe/l	10
Cynk	mg Zn/l	2
Miedź	mg Cu/l	0,2
Ołów	mg Pb/l	0,1
Kadm	mg Cd/l	0,1
Nikiel	mg Ni/l	1
Chrom ⁺⁶	mg Cr ⁺⁶ /l	0,2
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/l	50

- **ścieki z wanny hartowniczej (zrzut ścieków odbywa się raz na kilka lat)**

$$Q_d = 250,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

Tabela nr 12

Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Wielkość emisji
pH		9,15 – 9,18
Zawiesiny ogólne	mg/l	219 – 267,7
ChZT	mg O ₂ /l	110472- 112661
Żelazo ogólne	mg Fe/l	0,95 – 1,52
Cynk	mg Zn/l	0,09 – 0,11
Miedź	mg Cu/l	0,06 – 0,19
Kadm	mg Cd/l	0,03
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/l	79,1 – 90,7
Chlorki	mg Cl/l	198,6 – 250,5

Wartości wskaźników zanieczyszczeń nie mogą przekraczać wielkości dopuszczalnych, określonych w załączniku nr 2 do Rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. Nr 136, poz. 964). Z uwagi na brak urządzeń pomiarowych określających ilość odprowadzanych ścieków do kanalizacji, zgodnie z umową ich ilość określa się jako równą ilości wody pobranej z sieci miejskiej.

2.3. Wody opadowe

Wody opadowe z terenu, na którym znajduje się Zakład Metalurgiczny ujęte są w zamknięte systemy kanalizacyjne i odprowadzane 5 wylotami (W13, W15, W16, W17, W18) do rzeki Elbląg. Powierzchnia tego terenu wynosi 69 512 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 13

Oznaczenie wylotu	Kilometraż rzeki Elbląg	Powierzchnia spływu (m²)	Teren, z którego odprowadzane są wody opadowe	Ilość ścieków (l/s)	Maksymalny przepływ ścieków (m³/d)
W 13	7+110	2 400	waga kolejowa	13,9	61,14
W 15	7+310	27 600	budynek C40, część placu pomiędzy C40 i C41	191,3	759,88
W 16	7+330	15 500	zachodnia strona budynku	107,42	451,82

			C41		
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**

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 14

Proces	Źródło emisji	Kod źródła	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji	
				kg/h	Mg/rok
Topienie ciekłej stali	2 piece łukowe + pieco - kadź Emisja z emitora	E1/C41	Pył całkowity, w tym:	3,87	13,92
			- pył PM 10	3,87	13,92
			- Chrom zawieszony	0,0004	0,0014
			- Miedź zawieszona	0,0027	0,0098
			- Mangan zawieszony	0,0019	0,0070
			- Nikiel zawieszony	0,0015	0,0056
			- Cynk zawieszony	0,0015	0,0048
			Dwutlenek azotu	39,55	143,08
			Tlenek węgla	149,07	539,28
	Dwutlenek siarki	3,54	11,32		
Topienie stopów żelaza (staliwo, żeliwo)	Piece indukcyjne: 1x 27 Mg 1 x 27 Mg 1x 27 Mg	E7/C41	Pył całkowity, w tym:	0,54	0,76
			- pył PM 10	0,54	0,76
			- Mangan zawieszony	0,00027	0,00038

	Emisja z emitora		- Miedź zawieszona	0,00038	0,00054
			- Nikiel zawieszony	0,00022	0,0003
			- Chrom zawieszony	0,00005	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,082	0,114
			Tlenek węgla	1,57	2,2
Topienie stali	Stanowisko wygrzewania kadzi	E18/C41	Dwutlenek azotu	0,15	0,468
	Emisja z emitora	1	Tlenek węgla	0,10	0,248
Wykańczanie odlewów	2 kabiny elektroźlobienia	E2/C41	Pył całkowity, w tym:	1,075	2,272
	Emisja z emitora		- pył PM 10	1,075	2,272
			- Mangan zawieszony	0,0053	0,0068
			- Chrom zawieszony	0,0024	0,0034
			- Miedź zawieszona	0,0053	0,021
			Dwutlenek azotu	0,775	1,788
			Tlenek węgla	2,275	9,625
	Żarzaki A i B	E3/41	Dwutlenek azotu	0,62	1,44
	Emisja z emitora		Tlenek węgla	6,21	2,4
	w tym:				
	Żarzak A		Dwutlenek azotu	0,31	
			Tlenek węgla	3,11	
	Żarzak B		Dwutlenek azotu	0,31	
			Tlenek węgla	3,11	
Formowanie	Przerób i regeneracja mas	E4/C41	Pył całkowity, w tym:	1,16	3,645
	Transport regeneratu i masy wybitej		- pył PM 10	1,16	3,645
	Odzysk piasku				
	Emisja z emitora				
	Transport i przesyp mas	E5/C41	Pył całkowity, w tym:	0,124	0,218
			- pył PM 10	0,124	0,218
Wykańczanie odlewów	Stanowisko upalania	E6/C41	Pył całkowity, w tym:	0,115	0,28
			- pył PM 10	0,115	0,28
			-Mangan zawieszony	0,002	0,0035
			- Chrom zawieszony	0,018	0,046
			- Miedź zawieszona	0,011	0,028
			-Nikiel zawieszony	0,003	0,007
			Dwutlenek azotu	1,989	5,569
			Tlenek węgla	0,268	0,658

			Dwutlenek siarki	0,0095	0,027
Wykonanie modelu	Modelarnia	E9/C41	Pył całkowity, w tym: - pył PM 10	0,2 0,2	0,495 0,495

Wykańczanie odlewów	Kabina upalania	E11/C41	Pył całkowity, w tym: - pył PM 10	0,33 0,33	1,495 1,495	
			-Mangan zawieszony	0,007	0,033	
			- Chrom zawieszony	0,051	0,234	
			- Miedź zawieszona	0,031	0,143	
			-Nikiel zawieszony	0,009	0,039	
			Dwutlenek azotu	1,275	6,630	
			Tlenek węgla	1,034	5,376	
			Dwutlenek siarki	0,405	2,106	
	Krata wstrząsowa	E12/C41	Pył całkowity, w tym: - pył PM 10	0,924 0,924	1,294 1,294	
	Emisja z emitora w tym: Żarzak C Żarzak D Żarzak F Śrutownica BLASTMAN Oczyszczarki Technical.	Żarzaki C, D, F	E13/C41	Dwutlenek azotu	0,48	1,14
				Tlenek węgla	3,51	3,78
		Żarzak C		Dwutlenek azotu	0,16	
				Tlenek węgla	1,17	
		Żarzak D		Dwutlenek azotu	0,16	
			Tlenek węgla	1,17		
Żarzak F			Dwutlenek azotu	0,16		
			Tlenek węgla	1,17		
Śrutownica BLASTMAN	E14/C41	Pył całkowity, w tym: - pył PM 10	0,1 0,1	0,215 0,215		
Oczyszczarki Technical.	E15/C41	Pył całkowity, w tym: - pył PM 10	1,408 1,408	1,408 1,408		
Wykonanie modelu	Modelarnia/ Malarnia	E16/C41	Ksylen	0,20	0,14	
			Toluen	0,45	0,315	
			Węglowodory aromat.	0,4	0,28	
			Etylobenzen	0,36	0,252	
			Octan butylu	0,25	0,175	
			Aceton	0,09	0,063	
			Butanol	0,1	0,07	
Octan etylu	0,07	0,050				
Wykańczanie odlewów-odlewnia żeliwa	Oczyszczarka śrutowa+ żarzak G	E19/C43	Pył całkowity, w tym: - pył PM 10	0,205 0,205	0,72 0,72	
			Dwutlenek azotu	0,462	1,615	
			Tlenek węgla	1,643	5,760	
Formowanie-odlewnia żeliwa	Stacja regeneracji	E20/C43	Pył całkowity, w tym: - pył PM 10	0,643	2,313	
Topienie żeliwa	Suszenie i wygrzewanie kadzi	E21/C43	Dwutlenek azotu	0,114	0,624	
			Tlenek węgla	0,081	0,445	

Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z instalacji:**Tabela nr 15**

Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja roczna (Mg/a)
pył całkowity, w tym:	29,04
- pył PM10, w tym:	29,04
- chrom	0,2849
- nikiel	0,052
- mangan	0,0507
- miedź	0,2023
- cynk	0,0048
dwutlenek azotu	161,468
tlenek węgla	597,18
ksylen	0,14
toluen	0,315
etylobenzen	0,252
octan etylu	0,05
octan butylu	0,175
alkohol butylowy	0,07
aceton	0,063
węglowodory aromatyczne	0,28

Źródła emisji do powietrza i parametry emitorów:**Tabela nr 16**

Kod emitora/ nr budynku	Opis emitora	Charakterystyka źródeł emisji					
		Wysokość emitora/ rodzaj	Średnica wewnętrzna emitora	Przepływ w kominie lub wydajność wentylatora maksymalna	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora	Temp. wylotowa gazów	Czas trwania emisji godz./rok
		m	m	m ³ /h	m/s	°K	
E1/C41	Piece łukowe	30.0 stalowy, otwarty	3,6	520 000	14,2	330	4000
	Piec kadziowy						
E2/C41	Kabiny elektrośl obkowania	25.0 stalowy, otwarty	0,870	30 000	13,83	306	5500
E3/41	Żarzaki AB	40.0 stalowo-ceramiczny, otwarty	1,66	6 100	0,78	413	6000
E4/C41	Przerób i regeneracja, wszystkie urzędzenia:	40.0 stalowy, otwarty	2,500	140 000	7,93	297	4500

	- wibrade ry, regenera cja alkidu regenera cja chromit u przesyp i transpor t regenera tu						
E5/C41	Transpo rt i przesyp masy	12,15 stalowy, otwarty	0,5x0,8	15 000	10,4	297	2500
E6/C41	Stanowi sko upalani a nadlewó w	14,0 stalowy, otwarty	0,63	14 000	12,5	300	3500
E7/C41	Piece indukcy jne do staliwa i żeliwa	40.0 stalowy, otwarty	1,800	72 000	7,9	300	2000
E9/C41	Modelar nia	40,0 stalowy, otwarty	2,0	17 100	1,5	297	3000
E11/C41	Kabina upalani a	40.0 stalowy, otwarty	2,0	40 000	3,5	300	6500
E12/C41	Krata wstrzas owa nr 2	22,0 stalowy, otwarty	0,62x1,6	55 000	15,4	292	2000

Tabela nr 17

Kod emitora / nr budynku	Opis emitora	Charakterystyka źródeł emisji					
		Wysokość komina/ rodzaj	Średnica wewnętrz na komina	Przepływ w kominie lub wydajność wentylatora maksymalna	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora	Temperatur a wylotowa gazów	Czas trwan ia emisji godz. /rok
E13/C41	Żarzaki CDF	40.0 stalowo- ceramiczny, otwarty	1,17	15 000	3,9	413	6000
E14/C41	Oczyszczark a Blastman	25.0 stalowy, otwarty	0,5 x 0,95	40 000	11,7	299	5000
E15/C41	Oczyszczark a śrutowa	40.0 stalowy, otwarty	2,0	22 000	1,95	280	2000
E16/C41	Malarnia/m odelarnia	11.0 stalowy, otwarty	0,8	33 200	18,38	290	700

E18/C41	Suszenie i wygrzewanie kadzi	24,0 stalowy, zadaszony	0,6 x0,4	5000	5,79	320	5500
E19/C43	Oczyszczarka a śrutowa + żarzak	30,0 stalowy, otwarty	0,9	25 000	10,9	299	5000
E20/C43	Stacja regeneracji	25,6 stalowy, otwarty	1,4	70 000	12,63	297	4500
E21/C43	Suszenie i wygrzewanie kadzi	24,0 stalowy, zadaszony	0,6x0,4	5 000	5,8	320	7800

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.

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.

3.2. Emisja niezorganizowana

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

- emisja pyłów oraz gazowych związków organicznych i nieorganicznych, które są głównie produktami reakcji zachodzących w wysokich temperaturach przebiegających w atmosferze redukującej w czasie zalewania form i chłodzenia odlewów,
- niepełne usunięcie gazów odlotowych z ujętych źródeł, np. emisja z pieców podczas otwierania lub spustu.

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 wykorzystywane jako tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, nie może przekroczyć :

- dla pory dziennej – 55 dB(A)
- dla pory nocny – 45 dB(A)

Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska:

Tabela nr 18

Rodzaj źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła (godz./rok)	
		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
	Wentylator wyciągu trocin z modelarni,	10	0
	Wentylator nadmuchu ciepłego powietrza małej modelarni	10	0
	Chłodnie powietrzne obiegu zamkniętego wody chłodzącej przy hali C41	12	4
	Wentylator nadmuchu powietrza do palników – żarzaki AB	16	8
	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	Hala produkcyjna C41	16	8
	Hala produkcyjna C40	16	8

III. MONITOROWANIE PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, POMIAR I EWIDENCJONOWANIE WIELKOŚCI EMISJI

1. Monitoring procesów technologicznych

Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie w oparciu o wdrożony w Zakładzie „Zintegrowany System Zarządzania Środowiskowego”.

2. Monitoring ilości i jakości pobieranej wody powierzchniowej i odprowadzanych ścieków

- Zobowiązuje się ALSTOM Power do:
- Systematycznego pomiaru ilości pobieranej wody powierzchniowej.
- Badania wód rzeki Elbląg, w miejscu poboru wody rzecznej z częstotliwością raz na kwartał, we wskaźnikach: odczyn pH, temperatura, zawiesina ogólna, BZT₅, ChZT, substancje ropopochodne, chlorki, siarczany, żelazo, cynk, miedź, ołów, kadm, nikiel, chrom⁺⁶.
- Pomiaru ilości wody pobieranej z sieci miejskiej, z częstotliwością raz w roku.
- Pomiaru ilości ścieków wprowadzanych do kanalizacji miejskiej, z częstotliwością raz na kwartał. Pomiaru ilości i jakości ścieków z wanny hartowniczej wprowadzanych do kanalizacji miejskiej, przy każdorazowym zrzucie.
- Dokonywania oceny spełniania warunków określonych dla wód opadowych na podstawie przeprowadzanych co najmniej 2 razy do roku przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających. Eksploatacja powinna być zgodna z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności z nią związane odnotowywane w zeszycie eksploatacji.
- Zobowiązuje się ALSTOM do partycypacji w kosztach oczyszczania basenu portowego Stoczni Elbląskiej Sp. z o.o., zgodnie z porozumieniem zawartym w dniu 24.07.1992 r. oraz ugodą zawartą w dniu 27.04.1992 r. dot. określenia procentowego udziału poszczególnych użytkowników w kosztach oczyszczania basenu Stoczni Elbląg, proporcjonalnie do ilości odprowadzanych wód opadowych i technologicznych.

3. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

- Stanowiska pomiarowe powinny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.
- Pomiary emisji gazów i pyłów należy wykonywać zgodnie z metodykami referencyjnymi określonymi w przepisach szczegółowych.
- Prowadzący instalację będzie wykonywał pomiary w zakresie i z częstotliwością:

Tabela nr 19

Proces	Źródło	Kod źródła (emitor)	Parametr	
			Zakres pomiarowy	Częstotliwość wykonywania pomiaru
Topienie metalu w piecach	Piece łukowe Piec kadziowy	E1/C41	Pył całkowity	jeden raz w roku
			Dwutlenek azotu	co dwa lata
			Tlenek węgla	jeden raz w roku
			Dwutlenek siarki	
			Chrom zawieszony	
			Miedź zawieszona	
			Mangan zawieszony	
			Nikiel zawieszony	
			Cynk zawieszony	
	Piece indukcyjne	E7/C41	Pył całkowity	jeden raz w roku
			Dwutlenek azotu	co dwa lata
			Tlenek węgla	jeden raz w roku
			Mangan zawieszony	
			Miedź zawieszona	
			Nikiel zawieszony	
	Stanowisko wygrzewania kadzi - staliwo	E18/C41	Dwutlenek azotu	co trzy lata
			Tlenek węgla	
	Formowanie i regeneracja	Mechaniczna regeneracja mas alkilowych -transport regeneratu i masy wybitej -odzysk piasku chromitowego	E4/C41	Pył całkowity
Transport i przesyp mas		E5/C41	Pył całkowity	jeden raz w roku
Krata wstrząsowa		E12/C41	Pył całkowity	jeden raz w roku
Wykańczanie odlewów	Kabiny elektrożłobkowania	E2/C41	Pył całkowity	jeden raz w roku
			Mangan zawieszony	

			Chrom zawieszony	co dwa lata
			Miedź zawieszona	
			Dwutlenek azotu	
			Tlenek węgla	
	Żarzak A	E3/41	Dwutlenek azotu	co trzy lata
			Tlenek węgla	
	Żarzak B		Dwutlenek azotu	co trzy lata
			Tlenek węgla	
	Stanowisko upalania	E6/C41	Pył całkowity	jeden raz w roku
			Miedź zawieszona	
			Nikiel zawieszony	
			Chrom zawieszony	
Mangan zawieszony				
Tlenek węgla			co dwa lata	
Dwutlenek azotu				
Dwutlenek siarki				
Wykańczanie odlewów	Kabina upalania	E11/C41	Pył całkowity	jeden raz w roku
			Mangan zawieszony	co dwa lata
			Chrom zawieszony	
			Miedź zawieszona	
			Nikiel zawieszony	
			Tlenek węgla	
			Dwutlenek azotu	
			Dwutlenek siarki	
	Żarzak C, D, F	E13/C41	Dwutlenek azotu	co trzy lata
			Tlenek węgla	
	Oczyszczarka Blastman	E14/C41	Pył całkowity	jeden raz w roku
	Oczyszczarki Technical	E15/C41	Pył całkowity	jeden raz w roku
	Oczyszczarka śrutowa + żarzak G	E19/C43	Dwutlenek azotu	co dwa lata
			Tlenek węgla	

	Stacja regeneracji	E20/C43	Pył całkowity	jeden raz w roku
			Dwutlenek azotu	co trzy lata
	Tlenek węgla	co trzy lata		
	Suszenie i wygrzewanie kadzi		E21/C43	Dwutlenek azotu
			Tlenek węgla	
Wykonanie modeli	Modelarnia	E9/C41	Pył całkowity	jeden raz w roku
	Malarnia	E16/C41	Ksylen	wyliczenie emisji 1 raz na półrocze
			Toluen	
			Węglowodory aromat.	
			Etylobenzen	
			Octan butylu	
			Aceton	
			Butanol	
Octan etylu				

4. Monitoring hałasu

- Jako referencyjne punkty pomiarowe hałasu, określające oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej, należy przyjąć punkt:
 - a) ulica Dolna- budynek Nr 13
 - b) ulica Radomska – budynek Nr 23
 - c) ulica Browarna – budynek Nr 46
 - Pomiary kontrolne hałasu w środowisku należy prowadzić nie rzadziej, niż co dwa lata, (w najbardziej niekorzystnej akustycznie fazie procesu technologicznego).
 - Pomiary hałasu należy wykonywać według metodyki referencyjnej wynikającej z obowiązujących przepisów szczegółowych, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów. Aktualnie pomiary należy wykonywać zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842), z uwzględnieniem metodyki pomiarowej opisanej w normie PN-N-01341 – „Hałas środowiskowy - metody pomiaru i oceny hałasu”.
5. Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane za pomocą legalizowanej aparatury pomiarowej, zgodnie z obowiązującymi metodykami i normami, a ich wyniki rejestrowane i przechowywane oraz przedkładane do wglądu na każde żądanie organu.
 6. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej monitorującej przebieg procesu technologicznego, należy postępować zgodnie z procedurami określonymi w „Zintegrowanym Systemie Zarządzania Środowiskowego”, obowiązującym w Zakładzie.

7. W przypadku, gdy brak aparatury pomiarowej może przyczynić się do wzrostu emisji zanieczyszczeń do środowiska, bądź spowodować zagrożenie bezpieczeństwa należy zawiadomić Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

IV. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

1. Wdrożenie przez Zakład Metalurgiczny systemu zarządzania środowiskowego ISO 14001.
2. Redukcja wielkości emisji zanieczyszczeń dzięki urządzeniom ochrony powietrza, które nie powodują przekroczenia dopuszczalnych poziomów zanieczyszczeń powietrza.
3. Regularne monitorowanie zużycia wody, surowców i materiałów.
4. Zastosowanie zamkniętych obiegów wody technologicznej celem zmniejszania ilości wody i ścieków popłucznych odprowadzanych do rzeki Elbląg (z urządzeń chłodzących).
5. Eliminacja zanieczyszczania wód powierzchniowych dzięki separatorom na spływach wody deszczowej do rzeki.
6. Monitorowanie jakości ścieków kierowanych do kanalizacji miejskiej.
7. Uruchomienie instalacji do odzysku piasku z mas formierskich.
8. Efektywne wykorzystanie materiałów ściernych w procesie szlifowania, co powoduje zmniejszenie ilości materiału odpadowego.
9. Systematyczne przeglądy, konserwacje maszyn i urządzeń oraz stosowanie materiałów wysokiej jakości, w celu dłuższego ich wykorzystywania, a tym samym zmniejszenia ilości odpadowych olejów i emulsji.
10. Recykling odpadów:
 - odzysk materiału wejściowego – regeneracja mas poformierskich i odzysk piasku, który staje się ponownie materiałem wyjściowym w procesie przygotowania mas,
 - wykorzystanie materiałów odpadowych jako produktów stosowanych w innych procesach, jak np. wykorzystanie wiórów stalowych jako wsadu do pieców przy wytopie żeliw.
11. Segregacja i selektywne magazynowanie odpadów.
12. Zapobieganie zanieczyszczeniu powierzchni ziemi (szczelne nawierzchnie drogowe i magazynowe).
13. Gromadzenie odpadów w szczelnych skrzyniach i kontenerach oraz ich utylizacja na podstawie umów na zagospodarowanie, zapewniających stały odbiór odpadów (zapobieganie zanieczyszczeniu ziemi).
14. Minimalizacja wielkości emisji hałasu poprzez hermetyzację procesów technologicznych i obudowy wentylatorów.
15. Aktywne działania na rzecz recyklingu odpadów, np.: brykietowania wiórów drewnianych, regeneracji mas formierskich itp.
16. Zastosowanie urządzeń odpylających (filtry tkaninowe, odpylacze mokre, cyklon).

V. W CELU OSIĄGNIĘCIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI ORAZ PODNIESIENIA EFEKTYWNOŚCI WYKORZYSTANIA ENERGII WNIOSKODAWCA ZOBOWIĄZANY JEST DO:

1. Stosowania surowców gwarantujących dotrzymanie wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz standardów środowiska .
2. Utrzymywania we właściwym stanie technicznym i prawidłowego eksploataowania, w oparciu o stosowne instrukcje, wszystkich urządzeń objętych niniejszą decyzją.
3. Podejmowania remontu instalacji i jego przeprowadzenia w sposób i w terminie zgodnym z zatwierdzoną procedurą zakładową.
4. Utrzymywania pełnej sprawności wszystkich urządzeń związanych z monitoringiem procesu technologicznego.
5. Utrzymywania istniejących urządzeń ochrony środowiska w dobrym stanie technicznym, zapewniającym dotrzymanie zakładanych sprawności redukcji zanieczyszczeń.

VI. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

Przedmiotowa instalacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

VII. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU i OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII

Zapobieganie awariom oraz ich skutkom zapewnione jest poprzez działania, które obejmują analizę zagrożeń, a także opracowanie „Księgi postępowania na wypadek awarii” oraz „Zakładowego planu postępowania w przypadku pożaru lub innego zagrożenia dla środowiska”. W dokumentach tych opisany jest stan posiadanych zasobów, jak również stosowane technologie oraz sposoby postępowania na wypadek wystąpienia jakiegokolwiek zagrożenia.

VIII. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI

W przypadku podjęcia decyzji o zaprzestaniu działalności produkcyjnej będą brane pod uwagę następujące działania:

- sprzedaż zainstalowanych urządzeń technologicznych lub ich wynajem,
- wyprzedaż maszyn i urządzeń bądź ich złomowanie,
- wynajęcie lub odsprzedaż powierzchni zakładowych lub możliwość wydzielenia tych obszarów z przeznaczeniem na inne cele.

Wszystkie eksploatowane w zakładzie instalacje i urządzenia zostaną odsprzedane bądź zlikwidowane zgodnie z wymaganiami prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska po wcześniejszym wykonaniu projektu rozbiórki.

Przed demontażem instalacji, znajdujące się w nich materiały i substancje zostaną usunięte i poddane utylizacji lub wykorzystaniu zgodnie z obowiązującymi przepisami. Powstałe w wyniku demontażu instalacji odpady zostaną utylizowane lub wykorzystane zgodnie z ustawą o odpadach. Projekt likwidacji instalacji i urządzeń będzie zawierał „ocenę oddziaływania na środowisko” określającą możliwy sposób ewentualnej rekultywacji terenu i jego dalszego użytkowania.

IX. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII

Efektywne wykorzystanie energii należy zapewniać poprzez prowadzenie okresowych ocen stanu technicznego urządzeń produkcyjnych zużywających media energetyczne.

Celem zapewnienia prawidłowej i efektywnej gospodarki energetycznej podjęto w zakładzie następujące działania:

- monitoring zużycia energii i analizę wskaźników,
- wyposażenie urządzeń w rejestratory pobranej energii, pozwalające na monitorowanie zużycia energii oraz planowanie pracy urządzeń,
- zmniejszenie zużycia w pracy pieców o ok. 10-15% dzięki używaniu własnego, nie zanieczyszczonego złomu obiegowego jako materiału wsadowego pieców,
- zastosowanie komputerowego wspomaganie procesu topienia stali w systemie „DUPLEX”, które pozwoliło na optymalizację tego procesu, wyrażające się skróceniem czasu trwania całego wytopu stali z jednoczesnym zmniejszeniem poboru energii elektrycznej,
- podgrzewanie kadzi lejniczych do temperatury 1000°C przed wypełnieniem ciekłym metalem w czasie spustu,
- zlokalizowanie stanowiska zalewania form w możliwie najmniejszej odległości od pieców w celu skrócenia czasu transportu kadzi z ciekłym metalem,
- używanie gazu ziemnego do procesu obróbki termicznej odlewów oraz operacji suszenia i wygrzewania kadzi.

X. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Ustala się termin obowiązywania pozwolenia **do dnia 12.04.2020 r.** Pozwolenie podlega analizie przed upływem 5 lat od daty jego wydania.

XI. DODATKOWE WYMAGANIA

Opracowane wyniki pomiaru emisji gazów i pyłów do powietrza oraz wyniki pomiaru hałasu do środowiska prowadzący instalację będzie przedkładał Marszałkowi Województwa Warmińsko-Mazurskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Olsztynie niezwłocznie, nie później niż w ciągu 30 dni od daty ich wykonania.

Uzasadnienie

ALSTOM Power Sp. z o.o., w Warszawie, Oddział w Elblągu, ul. Stoczniowa 2, 82-300 Elbląg, pismem z dnia 09.03.2009 r. znak: ZM/KS 14-03/2009 zwróciła się do Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z wnioskiem o zatwierdzenie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Warmińsko-Mazurskiego z dnia 30.06.2005 r. znak: ŚR.VI.EB.6619/1/05, na prowadzenie instalacji, sklasyfikowanych jako instalacje w hutnictwie i przemyśle metalurgicznym do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę i do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanych w Elblągu, na terenie Zakładu Metalurgicznego w budynku C41 przy ul. Dolnej. Następnie pismami z dnia 12.03.2009 r. i 23.04.2009 r. Wnioskodawca uzupełnił wniosek o dodatkowe informacje.

Dnia 01.04.2009 r. do tut. Urzędu wpłynęło pismo (znak: GH3/27/2009) z prośbą o anulowanie ww. wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie Wnioskodawca zwrócił się z prośbą o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, w oparciu o przedłożoną wcześniej dokumentację, i jednoczesne anulowanie pozwolenia wydanego decyzją z dnia 30.06.2005 r. znak: ŚR.VI.EB.6619/1/05.

Z analizy zgromadzonej w sprawie dokumentacji wynika, że do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego załączono wymaganą dokumentację oraz dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wyliczonej zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 roku w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. Nr 190, poz. 1591).

Następnie zgodnie z art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego pismem z dnia 20.04.2009 r. r. zawiadomił strony o wszczęciu postępowania w sprawie uchylecia decyzji Wojewody Warmińsko-Mazurskiego z dnia 30.06.2005 r., znak: ŚR.VI.EB.6619/1/05, udzielającej ALSTOM Power Sp. z o.o. w Warszawie, Oddział w Elblągu, ul. Stoczniowa 2 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji, sklasyfikowanych jako instalacje w hutnictwie i przemyśle metalurgicznym do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę i do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanych w Elblągu, na terenie Zakładu Metalurgicznego w budynku C41 przy ul. Dolnej. Jednocześnie poinformowano o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla 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.

Zgodnie z art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 roku o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. Nr 199, poz. 1227 ze zm.) i art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz.

150 ze zm.), Marszałek Województwa Warmińsko-Mazurskiego pismem z dnia 28.04.2009 r. podał do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku o wydanie 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 Elbląg, 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 nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Po analizie wniosku Marszałek pismem z dnia 20.05.2009 r. wezwał Wnioskodawcę do jego uzupełnienia. W dniu 29.06.2009 r., 31.08.2009 r., 29.09.2009 r. i 15.09.2009 r. Spółka przedłożyła stosowne uzupełnienia. Po szczegółowej analizie wniosku oraz przedłożonych uzupełnień stwierdzono, że spełnia on wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska, a także art. 18 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2007 r. Nr 39, poz. 251 ze zm.).

Pismem z dnia 16.10.2009 r. poinformowano Spółkę, iż wniosek w przedmiotowej sprawie zostanie rozpatrzony w późniejszym terminie, z uwagi na fakt, iż Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu utraciło ważność, nie było zatem możliwe ustalenie dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza, a tym samym wydanie rozstrzygnięcia w przedmiotowej sprawie.

Dnia 03.02.2010 r. ukazało się Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26.01.2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Ustąpiła więc przyczyna uzasadniająca zawieszenie postępowania, w związku z powyższym, postanowieniem z dnia 25.02.2010 r. znak: OŚ.PŚ.7650-7/09/10 wznowiono postępowanie.

Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. Nr 58 poz. 535) przedmiotowa instalacja, nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach.

Woda do celów bytowo-gospodarczych zakładu oraz częściowo do celów technologicznych (chłodzenie pieca indukcyjnego, induktorów płyty traserskiej i transformatorów pieców elektrycznych oraz uzupełnienie kąpieli w wannie hartowniczej) pobierana jest z miejskiej sieci wodociągowej. Ścieki bytowe i technologiczne wprowadzane są do urządzeń kanalizacji miejskiej. Pobór wody miejskiej i odprowadzanie ścieków do kanalizacji miejskiej, odbywa się na podstawie zawartych umów cywilno-prawnych z Elbląskim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji, Spółką z o.o. w Elblągu:

Umowa nr 1-100 o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków zawarta w dniu 31.12.2003 r.; Umowa nr UŚ/1/2002-260 z dnia 01.02.2002 r. w sprawie odprowadzania ścieków oraz parametrów jakim powinny odpowiadać ścieki przyjmowane do urządzeń kanalizacyjnych; Aneks nr 1 z dnia 10.02.2004 r. do Umowy nr UŚ/1/2002-260.

Woda do celów produkcyjnych pobierana jest z rzeki Elbląg poprzez ujęcie nr III znajdujące się na prawym brzegu rzeki w km 7+070. Woda rurociągiem Ø 830 mm, poprzez kraty i sita dopływa grawitacyjnie do pompowni znajdującej się w budynku C41. Pompownia wyposażona jest w dwa zbiorniki (zbiornik czerpalny o poj. 100 m³, do którego dopływa woda z rzeki i zbiornik retencyjny o poj. 98 m³, z wewnętrzną przegrodą oddzielającą wodę ciepłą i zimną, zbierający wodę z obiegu) oraz 6 niezależnych układów pompowych. Na ujęciu wody rzecznej zainstalowano filtr „Hydac”. W pompowni zainstalowany jest również agregat prądotwórczy, który w momencie braku zasilania uruchamia pompę awaryjną zasilającą w wodę układ chłodzenia.

Woda z instalacji chłodzącej poszczególne urządzenia krąży w układzie zamkniętym pomiędzy poszczególnymi urządzeniami. Woda ciepła odprowadzana jest do zbiornika retencyjnego w pompowni (do części przeznaczonej na wodę ciepłą) skąd kierowana jest na chłodnie. Woda po przejściu przez chłodnie wraca do zbiornika retencyjnego do części przeznaczonej na wodę zimną, skąd ponownie tłoczona jest do obiegu. Obieg zamknięty wody chłodzącej napełniony jest wodą w ilości ok. 140 m³. W przypadku awarii chłodni, wody chłodnicze wprowadzane są do kanalizacji miejskiej.

Maksymalny pobór wody z ujęcia nr III, wynikający z technologicznego zapotrzebowania na wodę poszczególnych stanowisk zakładu wynosi 400 m³/d. Średni pobór wody wynosi ok. 140 m³/d. Pobór ilości pobieranej wody dokonywany jest na podstawie wskazań wodomierza firmy POWOGAZ Ø 200 o przepustowości 650 m³/h, zainstalowanego w budynku pompowni. Ścieki bytowe, ścieki z neutralizatora oraz ścieki z wanny hartowniczej wprowadzane są do kanalizacji miejskiej.

Wody opadowe z terenu, na którym znajduje się Zakład Metalurgiczny ujęte są w zamknięte systemy kanalizacyjne i odprowadzane 5 wylotami (W13, W15, W16, W17, W18) do rzeki Elbląg Zgodnie z § 21 ust. 1 Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 137, poz. 984 ze zm.), ocena spełniania warunków określonych dla wód opadowych jest dokonywana na podstawie przeprowadzanych co najmniej 2 razy do roku przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających. Eksploatacja powinna być zgodna z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności z nią związane odnotowywane w zeszycie eksploatacji.

Zgodnie z art. 202 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu ustalono wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji oraz w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych. Ponowna analiza przedłożonego wniosku, uwzględniająca wymogi Rozporządzenia Ministra

Środowiska z dnia 26.01.2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu pozwoliła określić dopuszczalną wielkość emisji gazów wprowadzanych do powietrza z instalacji. Z zawartych we wniosku obliczeń wynika, że emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji nie będzie powodowała przekroczeń wartości odniesienia określonych w ww. Rozporządzeniu poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono wielkość emisji hałasu do środowiska, wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby.

Wnioskodawca zobowiązany jest do przeprowadzania pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza oraz hałasu, zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291).

Po przeanalizowaniu przedstawionych we wniosku informacji dotyczących prowadzonej działalności oraz zastosowanych rozwiązań technicznych i technologicznych w instalacji, stwierdzono, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, kiedy eksploatacja instalacji może stworzyć zagrożenie pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenie życia lub zdrowia ludzi, eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia lub nastąpiła zmiana przepisów dotyczących ochrony środowiska.

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
Bogdan Meina
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. ALSTOM Power Sp. z o.o. Warszawa
Oddział w Elblągu
ul. Stoczniowa 2, 82-300 Elbląg
2. Minister środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa +zał. decyzja na płycie CD
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
ul. Rogaczewskiego 9/19, 80-804 Gdańsk
4. Urząd Morski w Gdyni
ul. Chrzanowskiego 10, 81-338 Gdynia
5. Urząd Miasta Elbląg
ul. Łączności 1, 82-300 Elbląg
6. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska Olsztyn
Delegatura w Elblągu
ul. Powstańców Warszawskich 10, 82-300 Elbląg

Za wydanie pozwolenia uiszczono w dniu 27.03.2009 r. opłatę skarbową w wysokości 2011,0 zł zgodnie z ustawą z 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. Nr 225, poz. 1635). Opłatę wniesiono przelewem na konto Urzędu Miasta Olsztyn – 36124015901111001016343389.