

**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WARMIŃSKO-MAZURSKIEGO**

OŚ-PŚ.7222.18.2013

Olsztyn, dnia 23.08.2013 r.

DECYZJA

Na podstawie art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267), po rozpatrzeniu wniosku przedłożonego przez ALSTOM Power Spółka z o.o. w Warszawie, Oddział w Elblągu, ul. Stoczniowa 2, 82-300 Elbląg, NIP 578 000 21 63, REGON 002790450, o zmianę decyzji Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego z dnia 13.04.2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-7/09/10, 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

orzeka się:

zmienić, za zgodą Strony, decyzję Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego z dnia 13.04.2013 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, w następujący sposób:

- 1. W Rozdziale II, w ppkt 1.1. decyzji Tabela nr 5 „Rodzaje i ilości odpadów, które mogą zostać wytworzone w ciągu roku” otrzymuje brzmienie:**

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*	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*	15,000
4.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	20,000
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.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	07 02 80	10,00
3.	Inne niewymienione odpady	10 02 99	20,00
4.	Żużle odlewnicze	10 09 03	3 000,00
5.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	85 000,00
6.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	250,00
7.	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 09 12	520,00
8.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	1 500,00
9.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	2,00
10.	Odpady spawalnicze	12 01 13	35,00
11.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	25,00
12.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	400,00
13.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	8,00
14.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	15,00
15.	Opakowania ze szkła	15 01 07	6,00
16.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	15,00
17.	Zużyte opony	16 01 03	1,00
18.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	16,00
19.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	0,20
20.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	16 11 04	260,00
21.	Szkło	17 02 02	5,00
22.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	4,00
23.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	5,00
24.	Żelazo i stal	17 04 05	9 000,00
25.	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	4,00
26.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	2,00
27.	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	5,00

2. W Rozdziale II, w ppkt 1.1. decyzji po Tabeli nr 5 dodaje się Tabelę nr 5a „Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania”

Tabela nr 5a Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Odpady niebezpieczne			
1.	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 ksylene 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 napelnaczy mineralnych. Ciastowata masa, łatwopalna, która nie rozpuszcza się i nie miesza z wodą. Rozpuszcza się w ksylene, acetonie i styrenie. Nie zawiera chlorowcowęglowodorów.
2.	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.
3.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	Metalowe puszki aerosolowe zwykle zrobione z blachy stalowej (miękką stal niskowęglowa pokryta cyną) lub aluminiowej z elementami z tworzywa (dysza i kapturek puszki). Puste opakowania mogą zawierać resztki produktów w postaci zawiesiny, cieczy lub emulsji i gazu nośnego (np. propan-butan). Produkty łatwopalne, rozpuszczalne w wodzie lub rozpuszczalnikach organicznych. Produkty na bazie nafty, alkoholu, węglowodorów, acetonu zawierające barwniki lub talk.
Odpady inne niż niebezpieczne			
4.	Inne niewymienione odpady	10 02 99	Przepalone lub połamane kawałki elektrod grafitowych stosowanych w elektrycznych piecach łukowych. Elektroda to walek grafitowy, impregnowany antyutleniaczami. Grafit – alotropowa odmiana węgla, miękka, stalowoszara substancja o połysku metalicznym, odporna na działanie wysokich temperatur, przewodząca ciepło i prąd elektryczny.

5.	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 twarde metal uzyskany z węglików metali takich jak wolfram, tytan).
6.	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.
7.	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.
8.	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	Meble wykonane ze sklejki lub płyty wiórowej (sprasowane wióry drzewne z dodatkiem żywicy) z elementami metalowymi lub z tworzywa sztucznego.

3. W Rozdziale II, w ppkt 1.2. decyzji Tabela nr 6 „Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami” otrzymuje brzmienie:

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 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.
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.	Mieszanka 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.	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.
8.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	Przekazywane specjalistycznej firmie.
9.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	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.
2.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	07 02 80	Przekazywane specjalistycznej firmie.
3.	Inne niewymienione odpady	10 02 99	Przekazywane wytwórcy materiału lub firmie specjalistycznej.
4.	Żużle odlewnicze	10 09 03	Sukcesywnie przekazywane do wykorzystania jako materiał do utwardzania dróg, niwelacji terenu lub wypełniania wyrobiska (odzysk poza instalacjami).
5.	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).
6.	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.
7.	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 09 12	Przekazywane specjalistycznej firmie.
8.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	Przekazywane firmie zewnętrznej do wykorzystania jako surowiec wtórny.
9.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	Przekazywany specjalistycznej firmie.
10.	Odpady spawalnicze	12 01 13	Przekazywane specjalistycznej firmie.
11.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	Przekazywane specjalistycznej firmie.
12.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	Przekazywane specjalistycznej firmie.

13.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Przekazywane specjalistycznej firmie.
14.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Przekazywane specjalistycznej firmie.
15.	Opakowania ze szkła	15 01 07	Przekazywane specjalistycznej firmie.
16.	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.
17.	Zużyte opony	16 01 03	Przekazywane specjalistycznej firmie
18.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	Zbierane i okresowo przekazywane specjalistycznym firmom.
19.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Przekazywane specjalistycznej firmie.
20.	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 wypełnienia wyrobiska (odzysk poza instalacjami).
21.	Szkło	17 02 02	Przekazywane specjalistycznej firmie.
22.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	Przekazywane specjalistycznej firmie.
23.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	Przekazywane specjalistycznej firmie.
24.	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.
25.	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	Przekazywane specjalistycznej firmie.
26.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Przekazywane specjalistycznej firmie.
27.	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	Przekazywane specjalistycznej firmie

4. W Rozdziale II, w ppkt 1.2. decyzji Tabela nr 7 „Metody i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów” otrzymuje brzmienie:

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 modelarni.
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.
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 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.
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 modelarni.
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 modelarni.
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 gumy	07 02 80	Gromadzone w magazynkach wydzielonych lub na polach odkładczych.
3.	Inne niewymienione odpady	10 02 99	Gromadzone w skrzyniach przy stanowisku pieców.
4.	Żużle odlewnicze	10 09 03	Gromadzone w wybetonowanym boksie w obszarze zadanej estakady materiałów wsadowych pomiędzy halą C41/C43.
5.	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/C43 oraz w zadanej boksie przy hali C41.
6.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	Gromadzone w wydzielonym, wybetonowanym, zamkniętym boksie przy hali C41.
7.	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 09 12	Gromadzone w wybetonowanym boksie w obszarze zadanej estakady materiałów wsadowych pomiędzy halą C41/C43.
8.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	Gromadzone w oznaczonych kontenerach w hali C40.
9.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	Gromadzone w skrzyniach w magazynie złomu.
10.	Odpady spawalnicze	12 01 13	Gromadzone w wyznaczonych i opisanych pojemnikach w spawalni.
11.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	Gromadzone w wyznaczonych i opisanych pojemnikach w hali C41/43.
12.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	Gromadzone w wyznaczonych i opisanych pojemnikach przy stanowiskach szlifowania, w workach big-bag w magazynie podręcznym.

13.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach rozstawionych na terenie zakładu.
14.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach rozstawionych na terenie zakładu.
15.	Opakowania ze szkła	15 01 07	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach rozstawionych na terenie zakładu.
16.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Gromadzone w oznaczonych pojemnikach lub workach w podręcznych magazynkach wydziałowych.
17.	Zużyte opony	16 01 03	Gromadzone w magazynkach wydziałowych lub bezpośrednio na stojakach na wydziale.
18.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	Zbierane w skrzyniach przy stanowisku elektroźłobkowania.
19.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Gromadzone w pojemnikach plastikowych ustawionych w wydawalniach narzędzi i korytarzach budynków biurowych.
20.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	16 11 04	Gromadzone w wybetonowanym boksie w obszarze zadanej estakady materiałów wsadowych pomiędzy halą C41/C43.
21.	Szkło	17 02 02	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach ustawionych na terenie zakładu.
22.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	Gromadzone w pojemnikach w magazynach podręcznych.
23.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	Gromadzone w skrzyniach w magazynie złomu.
24.	Żelazo i stal	17 04 05	Gromadzone w wybetonowanym boksie w obszarze zadanej estakady materiałów wsadowych pomiędzy halą C41/C43.
25.	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	Gromadzone w ogrodzonej i zadanej części magazynu modeli.
26.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Gromadzone w workach w pomieszczeniu pompowni.
27.	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	Gromadzone w magazynach wydziałowych.

5. W Rozdziale II, ppkt 1.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

1.3. Odzysk odpadów

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

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					
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.	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		300,0
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
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, wybrukowane odlewy.	Zakupione 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.	85,00

Tabela nr 9 Miejsce i metody odzysku odpadów oraz warunki magazynowania

Proces, w którym odpad jest wykorzystywany	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Charakterystyka 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	Złom w postaci sprasowanych kostek	Materiały magazynowane w wydzielonych, opisanych boksach na wewnętrznym, zadaszonym złomowisku pomiędzy budynkami C41/C43
	Opakowania z metali	15 01 04	Sprasowana blacha opakowaniowa	
	Aluminium	17 04 02	Materiał odpadowy w postaci gąsek lub granulatu	
	Żelazo i stal	17 04 05	Materiał odpadowy w postaci prętów stalowych, szyn kolejowych, części maszyn itd.	
	Metale żelazne	19 12 02	Złom w postaci blach ażurowych	
Odpady własne				
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.	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	Materiał odpadowy w postaci zużytej masy formierskiej wybierany z kesonu lub formy po ostygnięciu odlewu.	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	Wióry powstające w trakcie obróbki drewna.	Gromadzony w workach plastikowych w pomieszczeniu brykietarki

6. Pozostałe zapisy decyzji Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego z dnia 13.04.2013 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 pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

ALSTOM Power Spółka z o.o. w Warszawie, Oddział w Elblągu, ul. Stoczniowa 2, 82-300 Elbląg, NIP 578 000 21 63, REGON 002790450, pismem z dnia 26.06.2013 r. wystąpiła do Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego z dnia 13.04.2013 r., znak: OŚ.PŚ.7650-7/09/10, udzielającą ALSTOM Power Spółka 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.

Po przeanalizowaniu wniosku stwierdzono, że wymaga on merytorycznego uzupełnienia, o czym pismem z dnia 29.07.2013 r. poinformowano wnioskodawcę. ALSTOM Power Spółka z o.o. w Warszawie, Oddział w Elblągu, przesłała stosowne uzupełnienie w dniu 12.08.2013 r.

W toku prowadzonego postępowania postanowieniem Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 30.07.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.18.2013 r., poinformowano wnioskodawcę o niezłaźwieniu sprawy w terminie oraz wskazano nowy termin załaźwienia sprawy.

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie objętym wnioskiem nie wynika ze zmian wprowadzonych w instalacji, czy też zmian w stosowanej technologii lub stosowanych materiałach. Dotyczy ona wytwarzanych odpadów i odpadów poddawanych odzyskowi, a w szczególności:

- zwiększenia ilości niektórych wytwarzanych odpadów w stosunku do ilości określonych w pozwoleniu zintegrowanym, co jest wynikiem nierównomiernego obciążenia linii produkcyjnej;
- zmiany kodów niektórych odpadów, ze względu na niewłaściwe zaklasyfikowanie odpadów przy wnioskowaniu o wydanie pozwolenia i trudności w znalezieniu odbiorcy;
- wytwarzania odpadów, które nie powstają systematycznie, przez co nie były wyszczególnione w dotychczasowym pozwoleniu;
- wprowadzenia nowych rodzajów odpadów zakupywanych, wykorzystywanych w procesie odzysku.

Niniejsza decyzją dokonano zmian w rozdziale II, w pkt 1.1. decyzji w Tabeli nr 5 „Rodzaje i ilości odpadów, które mogą zostać wytworzone w ciągu roku”, dodając odpady o kodach: 08 04 09*, 15 01 10*, 15 01 11*, 10 02 99, 12 01 04, 16 01 03, 17 06 04, 20 03 07, wykreślając odpady o kodach: 08 01 99, 16 03 04, 20 01 01 oraz zwiększając ilości odpadów o kodach: 08 01 11*, 10 09 03, 12 01 99, 15 02 03.

W tym samym podpunkcie, za tabelą nr 5 dodano tabelę nr 5A „Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania”, w której zgodnie z art. 188 ust 2b, pkt 2 ustawy z dnia 21 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony Środowiska (Dz.U. z 2008 r., Nr 25, poz. 150 ze zm.) określono podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów, które dodano do tabeli nr 5.

Ponadto w Rozdziale II, w ppkt 1.2 decyzji, w Tabeli nr 6 „Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami” dodano odpady o kodach: 08 04 09*, 15 01 10*, 15 01 11*, 10 02 99, 12 01 04, 16 01 03, 17 06 04, 20 03 07, wykreślono odpady o kodach: 08 01 99, 16 03 04, 20 01 01, zmieniono sposób gospodarowania odpadami o kodach: 10 09 03, 10 09 08, 10 09 10, 12 01 01 i 16 11 04.

W tym samym podpunkcie decyzji, w tabeli nr 7 „Miejsca i sposób magazynowania odpadów” dodano i opisano sposób magazynowania odpadów o kodach: 08 04 09*, 15 01 10*, 15 01 11*, 10 02 99, 12 01 04, 16 01 03, 17 06 04, 20 03 07, wykreślono odpady o kodach: 08 01 99, 16 03 04, 20 01 01 oraz zmieniono sposób magazynowania odpadów o kodach: 12 01 21 i 17 02 03.

W Rozdziale II, zmieniono brzmienie podpunktu 1.3. decyzji, w dodając w tabeli nr 8 i 9 do odpadów zakupionych poddawanych odzyskowi nowe rodzaje odpadów: 12 01 01, 15 01 04 i 19 12 02 oraz wykreślając z odpadów własnych poddawanych odzyskowi odpady o kodzie 12 01 01. Jednocześnie w podpunkcie tym procesy odzysku określono zgodnie załącznikiem nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2013 r, poz. 21).

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 (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 ze zm.), a za zmianą przedmiotowej decyzji, zgodnie z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku - Kodeks postępowania administracyjnego, przemawia słuszny interes strony.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

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.

Z upoważnienia Marszałka Województwa
Warmińsko-Mazurskiego
Teresa Witkowska
Z-ca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. ALSTOM Power Sp. z o.o. Warszawa
Oddział w Elblągu
ul. Stoczniowa 2, 82-300 Elbląg
2. 2 x a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54,00 – 922 Warszawa
2. Urząd Miasta Elbląg
ul. Łączności 1, 82-300 Elbląg
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Olsztynie
Delegatura w Elblągu
ul. Powstańców Warszawskich 10, 82-300 Elbląg

Za wydanie pozwolenia uiszczono w dniu 27.03.2009 r. opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł zgodnie z ustawą z 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. Nr 225, poz. 1635 ze zm.). Opłatę wniesiono przelewem na konto Urzędu Miasta Olsztyn – 20 1030 1218 0000 0000 9040 1513.