**MARSZAŁEK**

**WOJEWÓDZTWA WARMIŃSKO-MAZURSKIEGO**

Olsztyn, dnia 14.11.2024 r.

OŚ-PŚ.7222.49.2023

**DECYZJA**

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

**orzekam:**

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

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

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

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

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

Następnie w elektrycznych piecach łukowych lub indukcyjnych odbywa się roztapianie wsadu metalowego, który poddawany jest odpowiednim zabiegom metalurgicznym dla uzyskania wymaganego składu chemicznego stopu i stopnia jego czystości. Stal po zakończeniu operacji jej wytapiania wylewana jest do kadzi odlewniczej, a następnie transportowana na stanowisko pieca kadziowego w celu przeprowadzenia jej rafinacji. Po zakończeniu zabiegów metalurgicznych i osiągnięciu żądanego składu chemicznego, stopnia czystości i temperatury, ciekły metal (stal) wylewany jest do przygotowanych form. Formy odlewnicze formowane są ręcznie z masy sporządzonej z piasku wiązanego spoiwem organicznym. Po wypełnieniu wnęki formy odlewniczej ciekły metal zmienia swój stan skupienia, a krzepnąc nadaje odlewowi kształt. Odlewy stygną w formach, a następnie po osiągnięciu określonej temperatury (ok. 100-2000C) zostają z nich wybite. Piasek, z którego składają się formy, jest po rozkruszeniu poddawany procesowi mechanicznej regeneracji. Z odlewów, po wybiciu z form, usuwa się wszystkie elementy technologiczne, które jako złom obiegowy zostaną wykorzystane jako pełnowartościowy materiał wsadowy do ponownego przetopu. Po oczyszczeniu z masy formierskiej odlewy poddawane są zabiegom obróbki ręcznej oraz procesowi obróbki cieplnej. W razie konieczności przeprowadza się na odlewach tzw. spawanie wykonawcze i/lub konstrukcyjne. Po wstępnym sprawdzeniu jakości odlewy są przekazywane do obróbki skrawaniem, by nadać im wymiary określone zamówieniem klienta.

**W skład instalacji objętej pozwoleniem wchodzą, m.in.:**

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

1. **Zużycie surowców i materiałów**

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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Surowiec / materiał pomocniczy** | **Zastosowanie** | **Zużycie** |
|  | Ruda żelaza | Wsad do staliwa | **ok. 140,00 Mg/rok** |
|  | Żużel kadziowy ALS | Składnik żużla na LF | **ok. 60,00 Mg/rok** |
|  | Brykiety nawęglające | Wsad do staliwa | **ok. 40,00 Mg/rok** |
|  | Boksyt B1 | Do żużla do staliwa | **ok. 10,00 Mg/rok** |
|  | Węglik krzemu | Podsypka do żużla | **ok. 10,00 Mg/rok** |
|  | FeSi kęsy | Dodatek stopowy | **ok. 100,00 Mg/rok** |
|  | FeCr800 | Dodatek stopowy | **ok. 40,00 Mg/rok** |
|  | FeCr010 | Dodatek stopowy | **ok. 610,00 Mg/rok** |
|  | FeCaSi 30-2 | Dodatek stopowy | **ok. 25,00 Mg/rok** |
|  | Nawęglacz | Dodatek stopowy | **ok. 40,00 Mg/rok** |
|  | FeMn | Dodatek stopowy | **ok. 55 Mg/rok** |
|  | Drut rdzeniowy FeSiCa 30 | Dodatek stopowy | **ok. 3,00 Mg/rok** |
|  | FeTi70A | Dodatek stopowy | **ok. 2,00 Mg/rok** |
|  | FeMo70 | Dodatek stopowy | **ok. 100,00 Mg/rok** |
|  | FeW min 70% | Dodatek stopowy | **ok. 5,00 Mg/rok** |
|  | FeV80 | Dodatek stopowy | **ok. 25,00 Mg/rok** |
|  | ŻelazoBor | Dodatek stopowy do staliwa | **ok. 0,5 Mg/rok** |
|  | Ni 99,8 | Dodatek stopowy do stali wysokostopowych | **ok. 35,00 Mg/rok** |
|  | Mn 99,7% | Dodatek stopowy do stali wysokostopowych | **ok. 20,00 Mg/rok** |
|  | Al. do odtleniania | Dodatek stopowy do stali wysokostopowych | **ok. 70,00 Mg/rok** |
|  | Stop Al. (gąski) | Do odtleniania staliwa | **ok. 50,00 Mg/rok** |
|  | Wolfram 100 *%* | Dodatek stopowy do staliwa | **ok. 10,00 Mg/rok** |
|  | Fluoryt kopalina 85 | Do żużla na staliwie | **ok. 150,00 Mg/rok** |
|  | Kobalt 99% | Dodatek stopowy do staliwa | **ok. 5,00 Mg/rok** |
|  | Masa DOZ | Do naprawy pieców | **ok. 400,00 Mg/rok** |
|  | Pokrycie PID | Pokrycia ochronne do form | **ok. 70,00 Mg/rok** |
|  | Holcote | Pokrycia ochronne do form | **ok. 20,00 Mg/rok** |
|  | Nawęglacz Elgraph premium G | Do nawęglania staliwa | **ok.65,00 Mg/rok** |
|  | Grafit odlewniczy | Do nawęglania staliwa | **ok. 25,00 Mg/rok** |
|  | Elektrody grafitowo-węglowe | Do wytapiania staliwa | **ok. 80,00 Mg/rok** |
|  | Ferrux 707 G | Zasypka izolacyjna do nadlewów | **ok. 10,00 Mg/rok** |
|  | Piaski kwarcowe | Składnik masy formierskiej | **ok. 9 000,00 Mg/rok** |
|  | Piasek chromitowy | Składnik masy formierskiej | **ok. 1000,00 Mg/rok** |
|  | Zasypki, zaprawy, betony, masy | Do wymurówek pieców, kadzi | **ok. 25,00 Mg/rok** |
|  | Cement | Spajanie wymurówki pieców i kadzi | **ok. 30,00 Mg/rok** |
|  | Beton BOK160 | Spoiwo do napraw kadzi i pieców | **ok. 55,00 Mg/rok** |
|  | Drut spawalniczy | Do naprawy odlewów | **ok. 25,00 Mg/rok** |
|  | Śrut staliwny | Do oczyszczania odlewów | **ok. 30,00 Mg/rok** |
|  | Szmaty i czyściwo | Do oczyszczania maszyn i odlewów | **ok. 0,3 Mg/rok** |
|  | Elektrody ESM | Elektrody do żłobkowania | **ok. 220 000 szt./rok** |
|  | Kształtki ceramiczne do układów wlewowych | Układy wlewowe | **ok. 300 000 szt./rok** |
|  | Tarcica, sklejka, płyta modelarska | Przygotowanie modeli | **ok. 150,00 m3/rok** |
|  | Tkanina termoizolacyjna | Do izolacji cieplnej odlewów przy spawaniu | **ok. 4 500,00 m3/rok** |
|  | Ściernice, dyski ścierne | Do wykańczania odlewów | **ok. 60 000 szt./rok** |

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

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

* 1. **Zużycie energii elektrycznej w instalacji**

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

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

**1.2. Sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami**

**Tabela nr 5** Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj odpadu** | **Kod odpadu** | **Sposób gospodarowania odpadami** |
| **Odpady niebezpieczne** | | | |
| 1. | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 08 01 11\* | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 2. | Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 08 04 09\* | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 3. | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | 12 01 09\* | Działalność serwisową w zakresie gospodarki olejowo-smarowniczej czyli wymianę środków smarnych prowadzi zewnętrzna firma. Odpady wybierane są przez tę firmę do beczek lub bezpośrednio do kanistrów i własnym transportem wewnętrznym tej firmy przewożone na plac tymczasowego magazynowania, skąd przekazywane są specjalistycznej firmie.  Przekazywane specjalistycznej firmie (dotyczy zużytej kąpieli z wanny hartowniczej). |
| 4. | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 13 02 05\* | Działalność serwisową w zakresie gospodarki olejowo-smarowniczej czyli wymianę środków smarnych prowadzi zewnętrzna firma. Odpady wybierane są przez tę firmę do beczek lub bezpośrednio do kanistrów i własnym transportem wewnętrznym tej firmy przewożone na plac tymczasowego magazynowania, skąd przekazywane są specjalistycznej firmie. |
| 5. | Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach | 13 05 08\* | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 6. | Inne niewymienione odpady | 13 08 99\* | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 7. | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | 14 06 03\* | Przekazywany specjalistycznej firmie. |
| 8. | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) | 15 01 10\* | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 9. | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | 15 01 11\* | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 10. | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 15 02 02\* | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | |
| 1. | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 | 03 01 05 | Trociny i wióry powstające w trakcie obróbki drewna brykietowane są na sucho w brykieciarce.  Odpad w postaci ścinek i kawałków drewna przekazywany będzie specjalistycznej firmie. |
| 2. | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 – SKLEJKA | ex 03 01 05 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 3. | Odpady tworzyw sztucznych | 07 02 13 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 4. | Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy | 07 02 80 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 5. | Inne niewymienione odpady | 10 02 99 | Przekazywane wytwórcy materiału lub firmie specjalistycznej. |
| 6. | Żużle odlewnicze | 10 09 03 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 7. | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 | 10 09 08 | Odpad poddawany regeneracji w celu odzysku piasku chromitowego i kwarcowego do ponownego użycia. Część nie poddana regeneracji i pozostałości po regeneracji sukcesywnie przekazywane do wykorzystania jako materiał do utwardzania dróg, niwelacji terenu lub wypełniania wyrobiska (odzysk poza instalacjami).b Przekazywany specjalistycznej firmie. |
| 8. | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09 | 10 09 10 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 9. | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11 | 10 09 12 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 10. | Inne niewymienione odpady | 10 09 99 | Przekazywane specjalistycznej firmie |
| 11. | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 12 01 01 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 12. | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | 12 01 04 | Przekazywany specjalistycznej firmie. |
| 13. | Odpady spawalnicze | 12 01 13 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 14. | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | 12 01 21 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 15. | Inne niewymienione odpady | 12 01 99 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 16. | Opakowania z papieru i tektury | 15 01 01 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 17. | Opakowania z tworzyw sztucznych | 15 01 02 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 18. | Opakowania z drewna | 15 01 03 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 19. | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 15 02 03 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 20. | Zużyte opony | 16 01 03 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 21. | Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 | 16 03 06 | Przekazywane specjalistycznym firmom. |
| 22. | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | 16 06 04 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 23. | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | 16 11 04 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 24. | Drewno | 17 02 01 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 25. | Tworzywa sztuczne | 17 02 03 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 26. | Miedź, brąz, mosiądz | 17 04 01 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |
| 27. | Żelazo i stal | 17 04 05 | Złom obiegowy w całości wykorzystany, jako materiał wsadowy w piecach do topienia metali. Pozostały złom przekazywany specjalistycznej firmie. |
| 28. | Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 | 17 06 04 | Przekazywane specjalistycznej firmie. |

**Tabela nr 6** Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj odpadu** | **Kod odpadu** | **Miejsce i sposób magazynowania odpadów** |
| **Odpady niebezpieczne** | | | |
| 1. | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 08 01 11\* | Gromadzone w oznakowanym pojemniku ustawionym pod wiatą, zadaszoną, wybetonowaną i ogrodzoną z 3 stron; przeznaczoną do gromadzenia pojemników z odpadami przed załadunkiem na samochód; wiata oznaczona symbolem D3. |
| 2. | Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne | 08 04 09\* | Magazynowany w oryginalnych opakowaniach w miejscu magazynowania D2.. Podłoże w pomieszczeniu magazynowym wykonane z betonu i zabezpieczone wanną wychwytową. Podłoga w postaci kratownicy, na której mogą być bezpośrednio ustawiane większe pojemniki. Dodatkowo w oddzielnym pomieszczeniu są regały z wannami wychwytowymi. |
| 3. | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | 12 01 09\* | Gromadzone w pojemnikach, ustawionych na wannach wychwytowych, na wyznaczonym stanowisku w hali C40,  a następnie na utwardzonym, zabezpieczonym geomembraną, ogrodzonym placu magazynowym będącym w użytkowaniu firmy świadczącej usługę wymiany środków smarnych.  W przypadku zużytej kąpieli jest ona wypompowywana bezpośrednio z wanny przez uprawnionego odbiorcę odpadów. |
| 4. | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 13 02 05\* | Gromadzone w pojemnikach, ustawionych na wannach wychwytowych, na wyznaczonym stanowisku w hali C40,  a następnie na utwardzonym, zabezpieczonym geomembraną, ogrodzonym placu magazynowym będącym w użytkowaniu firmy świadczącej usługę wymiany środków smarnych. |
| 5. | Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach | 13 05 08\* | Komory i osadniki separatorów, skąd ścieki pompowane bezpośrednio przez firmę specjalistyczną. |
| 6. | Inne niewymienione odpady | 13 08 99\* | Gromadzone w beczkach lub szczelnych pojemnikach (mauzerach) na utwardzonym, zabezpieczonym geomembraną, ogrodzonym placu magazynowym będącym w użytkowaniu firmy świadczącej usługę wymiany środków smarnych. |
| 7. | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | 14 06 03\* | Gromadzony w beczce o poj. 200 l, ustawionej na wannie wychwytowej, pod wiatą , zadaszoną, wybetonawaną i ogrodzoną z 3 stron. Miejsce oznaczone symbolem D3. |
| 8. | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 15 02 02\* | Gromadzone w dwóch miejscach oznaczonych symbolami D3 i D5, w oznakowanych pojemnikach ustawionych na wybetonowanym podłożu; miejsca przeznaczone są do gromadzenia pojemników z odpadami przed załadunkiem na samochód. |
| 9. | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) | 15 01 10\* | Gromadzone w oznakowanym pojemniku ustawionym pod wiatą, zadaszoną, wybetonowaną i ogrodzoną z 3 stron; przeznaczoną do gromadzenia pojemników z odpadami przed załadunkiem na samochód; wiata oznaczona symbolem D3. |
| 10. | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | 15 01 11\* | Gromadzone w oznakowanym pojemniku ustawionym pod wiatą, zadaszoną, wybetonowaną i ogrodzoną z 3 stron; przeznaczoną do gromadzenia pojemników z odpadami przed załadunkiem na samochód; wiata oznaczona symbolem D3 |
| **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | |
| 1. | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 | 03 01 05 | Kawałki lub ścinki drewna gromadzone w skrzyniach ustawionych w modelarni.  Trociny gromadzone w workach big-bag na wybetonowanej posadzce, w pomieszczeniu z urządzeniami instalacji wyciągowej z maszyn modelarni w hali C41.Worki ustawiane obok siebie, nie w stosach, na wyznaczonej powierzchni. |
| 2. | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 - SKLEJKA | ex 03 01 05 | Gromadzone w skrzyniach w pomieszczeniu modelarni. Do transportu umieszczane pod wiatą, zadaszoną, wybetonowaną i ogrodzoną z 3 stron, przeznaczoną do gromadzenia odpadów przed załadunkiem na samochód, po wschodniej stronie C41 – wiata oznaczona symbolem D2 |
| 3. | Odpady tworzyw sztucznych | 07 02 13 | Pomieszczenie magazynowe usytuowane poza terenem firmy, dzierżawione od firmy zewnętrznej i obsługiwane przez firmę świadczącą zakładowi usługi magazynowo-transportowe. |
| 4. | Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy | 07 02 80 | Gromadzone luzem, w skrzyniach lub na paletach w zależności od gabarytów odpadu w magazynkach wydziałowych lub na polach odkładczych lub pod wiatą magazynową (zadaszoną, wybetonowaną i ogrodzoną z 3 stron; przeznaczoną do gromadzenia pojemników z odpadami przed załadunkiem na samochód) – wschodnia strona bud. C41- oznaczona symbolem D2 |
| 5. | Inne niewymienione odpady | 10 02 99 | Gromadzone na stojakach lub w big-bagach , na wybetonowanym podłożu, przy stanowisku pieców elektrycznych w hali C41. |
| 6. | Żużle odlewnicze | 10 09 03 | Gromadzone luzem w wydzielonym , opisanym boksie, w zadaszonej estakadzie CPL9. |
| 7. | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07 | 10 09 08 | Gromadzone w wydzielonych, wybetonowanych i oznaczonych boksach w hali C41 i C43 oraz gromadzone luzem w zamykanym, zadaszonym boksie po północnej stronie hali C41. |
| 8. | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09 | 10 09 10 | Gromadzone luzem w wydzielonym, wybetonowanym, zamkniętym boksie po północnej stronie hali C41, wyposażonym w zraszacze wodne. Przed załadunkiem pyły są zwilżane. |
| 9. | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11 | 10 09 12 | Gromadzone luzem w wydzielonym, wybetonowanym , opisanym boksie w zadaszonej estakadzie CPL9. |
| 10. | Inne niewymienione odpady | 10 09 99 | Gromadzone w skrzyni w obszarze zadaszonej estakady CPL9. Odpad wytwarzany sporadycznie tylko w momencie czyszczenia wanny hartowniczej. Aktualnie nie jest gromadzony. |
| 11. | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 12 01 01 | Gromadzony w wymiennym kontenerze w wyznaczonym, opisanym miejscu w hali C40. |
| 12. | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | 12 01 04 | Gromadzone w skrzyniach w obszarze zadaszonej estakady CPL9. Aktualnie nie jest gromadzony. |
| 13. | Odpady spawalnicze | 12 01 13 | Gromadzone w wyznaczonych i opisanych pojemnikach w spawalni lub pod wiatą magazynową (zadaszoną, wybetonowaną i ogrodzoną z 3 stron; przeznaczoną do gromadzenia pojemników z odpadami przed załadunkiem na samochód) – wschodnia strona bud. C41- oznaczona symbolem D2. |
| 14. | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | 12 01 21 | Gromadzone w wyznaczonych i opisanych kontenerach w hali C41. |
| 15. | Inne niewymienione odpady | 12 01 99 | Gromadzone w wyznaczonych i opisanych pojemnikach przy stanowiskach szlifowania, w workach big-bag, oraz pod wiatą magazynową (zadaszoną, wybetonowaną i ogrodzoną z 3 stron; przeznaczoną do gromadzenia pojemników z odpadami przed załadunkiem na samochód) – wschodnia strona bud. C41- oznaczona symbolem D2 |
| 16. | Opakowania z papieru i tektury | 15 01 01 | Gromadzone w oznakowanych pojemnikach rozstawionych na terenie zakładu- miejsca oznaczone symbolami D1, D4, D7 i D8. |
| 17. | Opakowania z tworzyw sztucznych | 15 01 02 | Gromadzone w oznakowanych pojemnikach rozstawionych na terenie zakładu lub w wiacie magazynowej (zadaszonej, wybetonowanej i ogrodzonej z 3 stron; przeznaczonej do gromadzenia pojemników z odpadami przed załadunkiem na samochód) – wschodnia strona bud. C41 – miejsca oznaczone symbolami D3, D4, D5, D7 i D8 . |
| 18. | Opakowania z drewna | 15 01 03 | Gromadzone luzem na utwardzonej powierzchni przy budynku C44- miejsce oznaczone symbolem D6 |
| 19. | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 15 02 03 | Gromadzone w oznaczonych pojemnikach lub workach w podręcznych magazynkach wydziałowych lub w wiacie magazynowej (zadaszonej, wybetonowanej i ogrodzonej z 3 stron; przeznaczonej do gromadzenia pojemników z odpadami przed załadunkiem na samochód) – wschodnia strona bud. C41. Miejsce oznaczone jako D2. |
| 20. | Zużyte opony | 16 01 03 | Gromadzone w magazynkach wydziałowych lub bezpośrednio na stojakach w wyznaczonym miejscu na wydziale formierni w hali C41. |
| 21. | Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 | 16 03 06 | Zbierane w skrzyniach przy stanowisku elektrożłobkowania oraz na stojakach przy stanowisku pieców w hali C41. |
| 22. | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | 16 06 04 | Gromadzone w pojemnikach z tworzywa ustawionych w wydawalniach narzędzi  i korytarzach budynków biurowych. |
| 23. | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | 16 11 04 | Gromadzone luzem w wybetonowanym boksie w obszarze zadaszonej estakady CPL9. |
| 24. | Drewno | 17 02 01 | Gromadzony w magazynie modeli na utwardzonym podłożu lub regałach w zależności od gabarytów. Pomieszczenia magazynowe usytuowane poza terenem firmy, są dzierżawione od firmy zewnętrznej i obsługiwane przez firmę świadczącą zakładowi usługi magazynowo-transportowe. Pomieszczenie przeznaczone jest do magazynowania będących w procesie produkcyjnym modeli, a odpadem stają się dopiero po wycofaniu z użycia. Aktualnie zakład nie ma takich odpadów. |
| 25. | Tworzywa sztuczne | 17 02 03 | Gromadzone w pojemnikach lub luzem w zależności od gabarytów w magazynach podręcznych wydziałowych lub magazynie firmy świadczącej nam usługi serwisowe i remontowe. |
| 26. | Miedź, brąz, mosiądz | 17 04 01 | Gromadzone w skrzyni w obszarze zadaszonej estakady CPL9. Aktualnie nie jest gromadzony taki odpad. |
| 27. | Żelazo i stal | 17 04 05 | Gromadzone luzem w wybetonowanych, opisanych boksach w obszarze zadaszonej estakady CPL9. |
| 28. | Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 | 17 06 04 | Gromadzone w workach w ogrodzonej i zadaszonej części przy magazynie modeli.  Pomieszczenie magazynowe usytuowane poza terenem firmy, dzierżawione od firmy zewnętrznej i obsługiwane przez firmę świadczącą zakładowi usługi magazynowo-transportowe. |

**Zobowiązuje się Wnioskodawcę do:**

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

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

**1.3.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia**

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

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Proces,  w którym odpad jest wykorzystywany** | **Rodzaj odpadu** | **Kod odpadu** | **Charakterystyka odpadu** | **Sposób gospodarowania odpadem** | **Masa odpadów poddawana przetwarzaniu**  **Mg/rok** |
| **Odpady zakupione poddawane odzyskowi** | | | | | |
| **R 4**  Recykling lub odzysk metali i związków metali  Topienie stopów żelaza | Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów | 12 01 01 | Złom w postaci sprasowanych kostek | Zakupione materiały  w postaci czystej bez przerabiania wykorzystywane jako wsad do pieca przy produkcji ciekłej stali. | 4 300,00 |
| Opakowania z metali | 15 01 04 | Sprasowana blacha opakowaniowa | 300,00 |
| Aluminium | 17 04 02 | Materiał odpadowy w postaci gąsek lub granulatu | 200,00 |
| Żelazo i stal | 17 04 05 | Materiał odpadowy w postaci prętów staliwnych, szyn kolejowych, części maszyn itd. | 11 500,00 |
| Metale żelazne | 19 12 02 | Złom w postaci blach ażurowych | 5 000,0 |
| **Odpady własne poddawane odzyskowi** | | | | | |
| **R 4**  Recykling lub odzysk metali i związków metali  Topienie stopów żelaza | Żelazo i stal | 17 04 05 | Materiał odpadowy w postaci odciętych układów zasilania  i nadlewania, wybrakowane odlewy. | Materiały w postaci czystej, bez przerabiania wykorzystywane jako wsad do pieca przy produkcji ciekłej stali. | 10 000,00 |
| **R12**  Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 | Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione  w 10 09 07 | 10 09 08 | Materiał odpadowy w postaci zużytej masy formierskiej wybierany z kesonu lub formy po ostygnięciu odlewu. | Po uzyskaniu regeneratu (odzyskowy piasek kwarcowy lub chromitowy) z odpadowej masy formierskiej jest on ponownie używany do sporządzania nowych mas formierskich. | 1. 000,00 |

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

**1.3.2. Miejsca i metody odzysku odpadów oraz warunki magazynowania**

**Tabela nr 8** Miejsca i metody odzysku odpadów oraz warunki magazynowania

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

1. **W rozdziale II, w pkt 1, ppkt 1.3.3. otrzymuje brzmienie:**
   * 1. **Opis metod przetwarzania odpadów.**
2. Przetwarzanie odpadów w piecach – proces R4:

Proces fizycznego wytwarzania odlewów rozpoczyna sięzaprojektowaniem procesu odlewniczego, wykonaniem zespołu modelowego oraz doborem materiałów wejściowych. Następnie w elektrycznych piecach łukowych lub indukcyjnych odbywa się roztapianie wsadu metalowego, który poddawany jest odpowiednim zabiegom metalurgicznym dla uzyskania wymaganego składu chemicznego stopu i stopnia jego czystości. Stal po zakończeniu operacji jej wytapiania wylewana jest do kadzi odlewniczej, a następnie transportowana na stanowisko pieca kadziowego w celu przeprowadzenia jej rafinacji. Po zakończeniu zabiegów metalurgicznych i osiągnięciu żądanego składu chemicznego, stopnia czystości i temperatury, ciekły metal (stal) wylewany jest do przygotowanych form. Formy odlewnicze formowane są ręcznie z masy sporządzonej z piasku wiązanego spoiwem organicznym. Po wypełnieniu wnęki formy odlewniczej ciekły metal zmienia swój stan skupienia, a krzepnąc nadaje odlewowi kształt. Odlewy stygną w formach, a następnie po osiągnięciu określonej temperatury (ok. 100-2000C) zostają z nich wybite. Piasek, z którego składają się formy, jest po rozkruszeniu poddawany procesowi mechanicznej regeneracji. Z odlewów, po wybiciu z form, usuwa się wszystkie elementy technologiczne, które jako złom obiegowy zostaną wykorzystane jako pełnowartościowy materiał wsadowy do ponownego przetopu. Po oczyszczeniu z masy formierskiej odlewy poddawane są zabiegom obróbki ręcznej oraz procesowi obróbki cieplnej. W razie konieczności przeprowadza się na odlewach tzw. spawanie wykonawcze i/lub konstrukcyjne. Po wstępnym sprawdzeniu jakości odlewy są przekazane do obróbki skrawaniem, by nadać im wymiary określone zamówieniem klienta.

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

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

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

* Proces przetwarzania odpadów to odzysk piasku kwarcowego z odpadowych alkidowych mas formierskich drogą regeneracji mechanicznej (kruszenie, przecieranie i klasyfikacja) w celu ponownego wykorzystania piasku kwarcowego (regeneratu) do przygotowania masy formierskiej.

Zużyta w procesie odlewniczym masa alkidowa kwarcowa (na piasku kwarcowym) transportowana jest systemem taśmociągów do zamkniętych zbiorników magazynowych, skąd podawana jest na mechaniczne kruszarki wibracyjne, gdzie bryłki masy ulegają dokładnemu rozkruszeniu. Następnie rozkruszona masa przesiewana jest przez sita, gdzie odpowiedniej wielkości ziarna piasku (1,2 mm) trafiają do zbiorników regeneratu i są ponownie wykorzystywane jako materiał do przygotowania masy formierskiej. Regenerat stanowi ok. 85 % udziału w nowo przygotowanej masie, pozostałe składniki to świeży piasek, żywica alkidowa i utwardzacz.

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

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

* Proces przetwarzania odpadów to odzysk piasku chromitowego   
  z odpadowych alkidowych mas formierskich drogą regeneracji mechanicznej i separacji magnetycznej (kruszenie, przecieranie i klasyfikacja) w celu ponownego wykorzystania piasku chromitowego (regeneratu) do przygotowania warstwy masy przymodelowej.

Zużyta w procesie alkidowa masa chromitowa tzw. masa przymodelowa (na piasku chromitowym) rozdrabniana jest w kruszarce wibracyjno-mechanicznej, skąd kierowana jest do chłodziarko-klasyfikatora. Po osiągnięciu założonej temperatury i odpyleniu regenerat podawany jest do 4-stopniowego separatora magnetycznego gdzie dzięki cechom paramagnetycznym piasku chromitowego zostaje on oddzielony od reszty masy, a następnie skierowany do zbiorników regeneratu i ponownie użyty do przygotowania mas. Regenerat stanowi ok. 70 % udziału w nowo przygotowanej masie, pozostałe składniki to świeży piasek chromitowy, żywica alkidowa i utwardzacz.

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

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

1. **W rozdziale II, w pkt 1, ppkt 1.3.4. otrzymuje brzmienie:**
   * 1. **Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania**

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

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

1. **W rozdziale II, w pkt 1, ppkt 1.3.6. otrzymuje brzmienie:**
   * 1. **Rodzaje i wielkości mas odpadów przewidzianych do magazynowania w określonym okresie czasu oraz pojemność instalacji:**
2. **Odpady wytwarzane:**

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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj odpadu** | **Maksymalna masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie (Mg)** | **Maksymalna masa odpadów magazynowanych w okresie roku (Mg) - WYTWARZANIE** | **Miejsce magazynowania** |
|  |
|  | 10 09 03 | 100,00 | 100,00 | Strefa nr 5 |
|  | 10 09 08 | 120,00 | 120,00 | Strefa nr 2 |
|  | 10 09 10 | 70,00 | 70,00 | Strefa nr 3 |
|  | 10 09 12 | 62,00 | 62,00 | Strefa nr 4 |

1. **Odpady poddawane przetwarzaniu:**

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

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

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

**Tabela 10C.**

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

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

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

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

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

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

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

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

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

| **Nr emitora** | **Nazwa źródła** | **Czas pracy**  **[h/rok]** | **Substancja** | **Emisja**  **[kg/h]** | **Emisja [Mg/rok]** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| E1/C41 | 2 piece łukowe, oraz piec kadziowy | 4000 | Dwutlenek siarki | 3,54 | 14,16 |
| Dwutlenek azotu | 39,55 | 158,2 |
| Tlenek węgla | 149,07 | 596,28 |
| Pył ogółem w tym: | 3,87 | 15,48 |
| Pył zawieszony PM10 | 3,87 | 15,48 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 3,87 | 15,48 |
| Chrom | 0,0028 | 0,0112 |
| Miedź | 0,0027 | 0,0108 |
| Mangan | 0,0019 | 0,0076 |
| Nikiel | 0,0015 | 0,006 |
| Cynk | 0,0015 | 0,006 |
| E2/C41 | 2 kabiny elektrożłobkowania | 6500 | Dwutlenek azotu | 0,775 | 5,0375 |
| Tlenek węgla | 2,275 | 14,7875 |
| Pył ogółem w tym: | 1,93 | 12,545 |
| Pył zawieszony PM10 | 1,93 | 12,545 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 1,93 | 12,545 |
| Chrom | 0,024 | 0,156 |
| Miedź | 0,0198 | 0,1287 |
| Mangan | 0,0108 | 0,0702 |
| Nikiel | 0,005 | 0,0325 |
| E3/C41 | 2 żarzaki A i B | 6000 | Dwutlenek azotu | 2,88 | 17,28 |
| Tlenek węgla | 6,21 | 37,26 |
| E4/C41 | Mechaniczna regeneracja mas alkidowych, odzysk piasku chromitowego, transport regeneratu i masy | 6000 | Pył ogółem w tym: | 1,16 | 6,96 |
| Pył PM10 | 1,16 | 6,96 |
| Pył PM2,5 | 1,16 | 6,96 |
| E5/C41 | Transport regeneratu i masy wybitej | 2500 | Pył ogółem w tym: | 0,214 | 0,535 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,214 | 0,535 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,214 | 0,535 |
| E9/C41 | Modelarnia | 3000 | Pył ogółem w tym: | 0,2 | 0,6 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,2 | 0,6 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,2 | 0,6 |
| E11/C41 | Kabina upalania wyposażona w dwa stanowiska do upalania | 6500 | Dwutlenek siarki | 0,405 | 2,6325 |
| Dwutlenek azotu | 1,275 | 8,2875 |
| Tlenek węgla | 1,034 | 6,721 |
| Pył ogółem w tym: | 0,33 | 2,145 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,33 | 2,145 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,33 | 2,145 |
| Chrom | 0,051 | 0,3315 |
| Miedź | 0,031 | 0,2015 |
| Mangan | 0,007 | 0,0455 |
| Nikiel | 0,009 | 0,0585 |
| E12/C41 | Krata wstrząsowa nr 2 | 2000 | Pył ogółem w tym: | 0,924 | 1,848 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,924 | 1,848 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,924 | 1,848 |
| E13/C41 | 3 żarzaki C, D, F | 6000 | Dwutlenek azotu | 0,686 | 4,116 |
| Tlenek węgla | 3,51 | 21,06 |
| E14/C41 | Oczyszczarka śrutowa Blastman | 5000 | Pył ogółem w tym: | 0,1 | 0,5 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,1 | 0,5 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,1 | 0,5 |
| E15/C41 | Oczyszczarka śrutowa TECHNICAL OWPK-S | 2000 | Pył ogółem w tym: | 1,408 | 2,816 |
| Pył zawieszony PM10 | 1,408 | 2,816 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 1,408 | 2,816 |
| E18/C41 | Stanowisko suszenia i wygrzewania kadzi | 5500 | Dwutlenek azotu | 0,228 | 1,254 |
| Tlenek węgla | 0,2 | 1,1 |
| E19/C43 | Żarzak H | 6000 | Dwutlenek azotu | 1,44 | 8,64 |
| Tlenek węgla | 3,105 | 18,63 |
| E6n/CPL9 | Kabina do upalania nadlewów - duża | 3000 | Dwutlenek siarki | 0,2025 | 0,6075 |
| Dwutlenek azotu | 0,6375 | 1,9125 |
| Tlenek węgla | 0,517 | 1,551 |
| Pył ogółem w tym: | 0,260 | 0,780 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,260 | 0,780 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,260 | 0,780 |
| Chrom | 0,0255 | 0,0765 |
| Miedź | 0,0155 | 0,0465 |
| Mangan | 0,0035 | 0,0105 |
| Nikiel | 0,0045 | 0,0135 |
| E22n/CPL9 | Kabina do upalania - mała | 3000 | Dwutlenek siarki | 0,2025 | 0,6075 |
| Dwutlenek azotu | 0,6375 | 1,9125 |
| Tlenek węgla | 0,517 | 1,551 |
| Pył ogółem w tym: | 0,260 | 0,780 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,260 | 0,780 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,260 | 0,780 |
| Chrom | 0,0255 | 0,0765 |
| Miedź | 0,0155 | 0,0465 |
| Mangan | 0,0035 | 0,0105 |
| Nikiel | 0,0045 | 0,0135 |

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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Substancja** | **Wielkość emisji** |
| **Mg/rok** |
| 1 | Chrom | 0,6517 |
| 2 | Cynk | 0,006 |
| 3 | Dwutlenek azotu | 205,386 |
| 4 | Dwutlenek siarki | 18,0075 |
| 5 | Mangan | 0,1443 |
| 6 | Miedź | 0,434 |
| 7 | Nikiel | 0,1214 |
| 8 | Pył ogółem w tym: | 45,701 |
| 9 | Pył zawieszony PM10 | 45,701 |
| 10 | Pył zawieszony PM2,5 | 45,701 |
| 11 | Tlenek węgla | 695,4625 |

**Tabela nr 14** Źródła emisji do powietrza i parametry emitorów

| **Nr emitora** | **Nazwa źródła** | **Wysokość**  **[m]** | **Średnica wewnętrzna emitora**  **[m]** | **Przepływ**  **[m3/h]** | **Prędkość gazów na wylocie emitora**  **[m/s]** | **Temp. gazów**  **[°K]** | **Rodzaj wylotu** | **Czas pracy**  **[h/rok]** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| E1/C41 | 2 piece łukowe oraz piec kadziowy | 30 | 3,6 | 520000 | 14,2 | 330 | otwarty | 4000 |
| E2/C41 | 2 kabiny elektrożłobkowa-nia | 25 | 0,5x1,2  0,87 | 30000 | 14,0 | 307 | otwarty | 6500 |
| E3/C41 | 2 żarzaki A i B | 40 | 1,66 | 6100 | 0,8 | 732 | otwarty | 6000 |
| E4/C41 | Mechaniczna regeneracja mas alkidowych, odzysk piasku chromitowego transport regeneratu  i masy | 40 | 2,5 | 140000 | 7,9 | 303 | otwarty | 6000 |
| E5/C41 | Transport regeneratu  i masy wybitej | 13,5 | 0,5x0,8  0,71 | 15000 | 10,5 | 295 | otwarty | 2500 |
| E9/C41 | Modelarnia | 40 | 2 | 17100 | 1,5 | 297 | otwarty | 3000 |
| E11/C41 | Kabina upalania | 40 | 2 | 40000 | 3,5 | 301 | otwarty | 3000 |
| E12/C41 | Krata wstrząsowa nr 2 | 22 | 0,63\*1,6  1,12 | 55000 | 15,5 | 296 | otwarty | 2000 |
| E13/C41 | 3 żarzaki C, D, F | 40 | 1,17 | 15000 | 3,9 | 507 | otwarty | 6000 |
| E14/C41 | Oczyszczarka śrutowa Blastman | 24 | 0,5\*0,89  0,75 | 40000 | 25,1 | 302 | otwarty | 5000 |
| E15/C41 | Oczyszczarka śrutowa TECHNICAL OWPK-S | 40 | 1,98 | 22000 | 2,0 | 296 | otwarty | 2000 |
| E18/C41 | Stanowisko suszenia  i wygrzewania kadzi | 24 | 0,6\*0,4  0,55 | 5000 | 0 | 401 | zadaszony | 5500 |
| E19/C43 | Żarzak H | 40 | 0,9 | 25000 | 10,9 | 329 | otwarty | 6000 |
| E6n/CPL9 | Kabina upalania - duża | 25,6 | 0,4\*0,75  0,61 | 26000 | 0 | 301 | zadaszony | 3000 |
| E22n/CPL9 | Kabina upalania - mała | 4,74 | 0,80 | 26000 | 14,38 | 301 | otwarty | 3000 |

**Tabela nr 15** Sposoby redukcji zanieczyszczeń

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Źródło/**  **emitor** | **Urządzenie redukujące** | **Wydajność nominalna wentylatora**  **m3/h** | **Powierz-**  **chnia filtrowania**  **m2** | **Ilość komór filtra-cyjnych**  **szt.** | **Ilość worków**  **szt.** | **Rodzaj  tkaniny** | **Tempera-**  **tura gazów**  **o K** | **Wielkość zapylanie**  **na wylocie**  **mg/m3** | **Sposób oczyszczania  filtra** |
| 1. | Piece łukowe (szt.2)  – emitor E1/C41 | Obudowa typu  ‘’dog house’’,  3 równolegle połączone komory filtracyjne wyposażone w filtry tkaninowe, kasetowe  oraz  2 równolegle połączone komory filtracyjne wyposażone w filtry tkaninowe, workowe | 240000  2 x 140000 | 3 x 1116  2 x 1778 | 3  2 | 3 x 744  2 x 2016 | Włókna poliestrowe  Filtr igłowy, poliestrowy | 314 | 10 | Automatyczne oczyszczanie wkładów, przedmuch filtrów wentylatorem |
| 2. | Kabiny żłobkowania  (szt. 2)  - emitor E2/C41 | Odpylacz wstępny oraz dwa filtry kasetowe, tkaninowe w układzie równoległym | 30000 | 132 x 3,8 | 22 | 132 | Tekstylne | 297 | 20 | Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem |
| 3 | Przerób  i regeneracja mas  - emitor E4/C41 | Filtr tkaninowy z komorą osadczą | 140000 | 1540 | 8 | 1728 | Płaskie worki poliestrowe | 294 | 10 | Automatyczne oczyszczanie wkładów, przedmuch filtrów wentylatorem |
| 4. | Transport  i przesyp mas  - emitor E5/C41 | Filtr tkaninowy, workowy | 15000 | 630 | 1 | 180 | Filtr igłowy poliestrowy | 296 | 10 | Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem |
| 5. | Modelarnia  - emitor E9/C41 | Separator cyklonowy  z transportem trocin  do brykieciarki | 17000 | 12 | 1 | - | - | 297 | - | Trociny z separatora cyklonowego podawane bezpośrednio do brykieciarki |
| 6. | Kabiny upalania (szt.2)  - emitor E11/C41 | Filtr tkaninowy, workowy | 24000 | 480 | 6 | 654 | Włóknina poliestrowa | 296 | 10 | Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem |
| 7. | Krata wstrząsowa  nr 2  - emitor E12/C41 | Filtr tkaninowy | 55000 | 630 | 4 | 420 | Włóknina poliestrowa | 295 | 10 | Automatyczne oczyszczanie wkładów, przedmuch filtrów wentylatorem |
| 8. | Śrutownica BLASTMAN  - emitor E14/C41 | Cyklon i filtr kasetowy, tkaninowy | 40000 | 16 x 20 | 8 | 16 | Włóknina poliestrowa | 296 | 10 | Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem |
| 9. | Oczyszczarka TECHNICAL  - emitor E15/C41 | Filtry tkaninowe, kasetowe | 22000 | 232 | 2 | 264 | Włóknina poliestrowa | 297 | 10 | Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem |
| 10. | Kabina upalania nadlewów- duża  - emitor E6n/CPL9 | Filtr KEMPER typ 91 3700 | 18000-26000 | 360 | 1 | 18 | Filtr nabojowy  z membraną ePTFE | 301 | 10 | Dysze rotacyjne  do automatycznego oczyszczania filtrów |
| 11. | Kabina upalania nadlewów – mała  - emitor E22n/CPL9 | Filtr KEMPER | 18000-26000 | 360 | 1 | 18 | Filtr nabojowy  z membraną ePTFE | 301 | 10 | Dysze rotacyjne  do automatycznego oczyszczania filtrów |

1. **W rozdziale II, pkt 4 otrzymuje brzmienie:**

**4. Wielkość emisji hałasu do środowiska**

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

LAeqD=55 dB (pora dnia – godz. 06.00 – 22.00),

LAeqN=45 dB (pora nocy – godz. 22.00 – 06.00).

**Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska:**

**Tabela nr 16**

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

1. **W rozdziale III, pkt 3 otrzymuje brzmienie:**

**3. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza**

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

**Tabela nr 19**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Usytuowanie stanowiska do pomiaru na emitorze:** | **Nazwa źródła** | **Zakres pomiaru** | **Częstotliwość wykonywania pomiaru** |
| **1** | **2** | **5** | **6** |
| E1/C41 | 2 piece łukowe oraz piec kadziowy | Dwutlenek siarki | raz w roku |
| Dwutlenek azotu | co dwa lata |
| Tlenek węgla |
| Pył całkowity | raz w roku |
| Chrom |
| Miedź |
| Mangan |
| Nikiel |
| Cynk |
| E2/C41 | 2 kabiny elektrożłobkowania | Dwutlenek azotu | co dwa lata |
| Tlenek węgla |
| Pył całkowity | raz w roku |
| Chrom |
| Miedź |
| Mangan |
| Nikiel |
| E3/C41 | 2 żarzaki A i B | Dwutlenek azotu | co trzy lata |
| Tlenek węgla |
| E4/C41 | Mechaniczna stacja regeneracja mas alkidowych, odzysk piasku chromitowego, transport regeneratu i masy | Pył całkowity | raz w roku |
| E5/C41 | Transport regeneratu i masy wybitej | Pył całkowity | raz w roku |
| E9/C41 | Modelarnia | Pył całkowity | raz w roku |
| E11/C41 | Kabiny upalania | Dwutlenek siarki | co dwa lata |
| Dwutlenek azotu |
| Tlenek węgla |
| Pył całkowity | raz w roku |
| Chrom | co dwa lata |
| Miedź |
| Mangan |
| Nikiel |
| E12/C41 | Krata wstrząsowa nr 2 | Pył całkowity | raz w roku |
| E13/C41 | 3 żarzaki C, D, F | Dwutlenek azotu | co trzy lata |
| Tlenek węgla |
| E14/C41 | Oczyszczarka śrutowa Blastman | Pył całkowity | raz w roku |
| E15/C41 | Oczyszczarka śrutowa TECHNICAL OWPK-S | Pył całkowity | raz w roku |
| E18/C41 | Stanowisko suszenia i wygrzewania kadzi | Dwutlenek azotu | co trzy lata |
| Tlenek węgla |
| E19/C43 | Żarzak H | Dwutlenek azotu | co dwa lata |
| Tlenek węgla |
| E6n/CPL9 | Kabina do upalania nadlewów - duża | Dwutlenek siarki | co dwa lata |
| Dwutlenek azotu |
| Tlenek węgla |
| Pył całkowity | raz w roku |
| Chrom |
| Miedź |
| Mangan |
| Nikiel |
| E22n/CPL9 | Kabina do upalania nadlewów - mała | Dwutlenek siarki | co dwa lata |
| Dwutlenek azotu |
| Tlenek węgla |
| Pył całkowity | raz w roku |
| Chrom |
| Miedź |
| Mangan |
| Nikiel |

1. **Pozostałe zapisy decyzji Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 13 kwietnia 2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-7/09/10 (sprostowanej postanowieniem Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 30.09.2015 r., znak: OŚ.PŚ.7650-7/09/2010) udzielającej GE Power sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, Oddział w Elblągu, ul. Stoczniowa 2, 82-300 Elbląg (NIP: 578-000-21-63, Regon: 002790450) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Turbin w Elblągu, przy ul. Dolnej 5, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego: z dnia 23.08.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.18.2013 (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 16.09.2013 r., znak: OŚ-PŚ.7222.18.2013), z dnia 17.10.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.43.2014, z dnia 4.12.2014 r., znak: OŚ-PŚ.7222.103.2014, z dnia 9.08.2018 r., OŚ-PŚ.7222.6.2018 oraz z dnia 22.12.2020 r., znak; OŚ-PŚ.7222.39.2019, pozostają bez zmian.**

**Uzasadnienie**

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

W dniach 11.09.2024 r. i 24.09.2024 r. odbyła się kontrola instalacji przeprowadzona przez Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Olsztynie, Delegatura w Elblągu.

W dniu 24.09.2024 r. w kontroli uczestniczyli przedstawiciele tut. Organu. Następnie   
w dniu 27.09.2024 r. do tut. Organu wpłynęło postanowienie Warmińsko-Mazurskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Olszynie z dnia 27.09.2024 r., znak: WIOŚ-EL-I.703.12.1B.12.2024.pm, stwierdzające, że instalacja i miejsca magazynowania odpadów spełniają wymagania określone w przepisach ochrony środowiska.

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

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

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

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

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

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

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

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

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego przed wydaniem decyzji orzekającej co do istoty sprawy Stronie przysługuje prawo zapoznania się z aktami, wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. W związku z powyższym w piśmie z dnia 7.10.2024 r. poinformowano Strony o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz składania końcowych oświadczeń   
i uwag w terminie 7 dni od daty otrzymania zawiadomienia. Strony nie wniosły żadnych uwag.

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

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

**Pouczenie**

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

**W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.   
Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze Stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego.**

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

Otrzymują:

1. Pani Alicja Grabowska-Duda - pełnomocnik GE Power Sp. z o.o.

ul. Stoczniowa 2

82-300 Elbląg

1. Państwowe Gospodarstwo Wodne WODY POLSKIE

ul. Ks. F. Rogaczewskiego 9/19, 80-804 Gdańsk - ePUAP

1. 2 x a/a

Do wiadomości:

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

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