

Olsztyn, dnia 22.12.2020 r.

OŚ-PŚ.7222.39.2019

DECYZJA

Na podstawie art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2020 r. poz. 1219, z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2020 r. poz. 256, z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 28.10.2019 r. przedłożonego przez GE Power Spółka z Ograniczoną Odpowiedzialnością, ul. Inflancka 4c, 00-189 Warszawa 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 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 oraz z dnia 9.08.2018 r., OŚ-PŚ.7222.6.2018

orzekam:

zmienić, na wniosek Strony, decyzję Marszałka Województwa Warmińsko – Mazurskiego z dnia 13.04.2010 r., znak: OŚ.PŚ.7650-7/09/10, 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, w następujący sposób:

- 1. W rozdziale I „RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI I PARAMETRY INSTALACJI” akapit pierwszy otrzymuje brzmienie:**

„Przedmiotowa instalacja zlokalizowana jest na terenie **Zakładu Produkcji Turbin firmy GE Power sp. z o.o.** zlokalizowanego przy ul. Dolnej 5, w Elblągu w budynkach C41 i C43, na działce nr **41/6 i 90/9.**”

- 2. W rozdziale II, pkt 1 otrzymuje brzmienie:**

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

1.1. Wytwarzanie odpadów

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	2,000
2.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	2,000
3.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	350,000
4.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	15,000
5.	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	13 05 08*	40,000
6.	Inne niewymienione odpady	13 08 99*	5,000
7.	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	2,000
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*	7,000
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*	5,000
10.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	2,000
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	85,00
2.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 - SKLEJKA	ex 03 01 05	30,00
3.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	5,00
4.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	07 02 80	10,00
5.	Inne niewymienione odpady	10 02 99	20,00
6.	Żużle odlewnicze	10 09 03	3 000,00
7.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	85 000,00
8.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	250,00
9.	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 09 12	520,00
10.	Inne niewymienione odpady	10 09 99	20,00
11.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	1 500,00
12.	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	2,00
13.	Odpady spawalnicze	12 01 13	35,00
14.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	25,00

15.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	500,00
16.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	8,00
17.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	15,00
18.	Opakowania z drewna	15 01 03	200,00
19.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	15,00
20.	Zużyte opony	16 01 03	1,00
21.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	30,00
22.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	0,20
23.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	16 11 04	260,00
24.	Drewno	17 02 01	100,0
25.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	4,00
26.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	5,00
27.	Żelazo i stal	17 04 05	10 000,00
28.	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	4,00
29.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	2,00

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Odpady niebezpieczne			
1.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	Resztki niewykorzystanych farb płynnych lub częściowo zestalonych. Farby ftalowe, podkładowe, celulozowe lub chlorokauczukowe w zależności od zastosowania. Produkty łatwopalne, zawierające np. ksylen, benzyny, izobutanol, etylobenzen. Nierozpuszczalne w wodzie, rozpuszczalne w węglowodorach aromatycznych i alifatycznych, ketonach lub estrach. W trakcie spalania wydzielają gazy CO, CO ₂ , NO ₂ . Z utleniaczami, silnymi kwasami i zasadami mogą wchodzić w reakcje egzotermiczne. Odpad o charakterze stałym lub półpłynnym, palny (HP3).
2.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	Kleje, szczeliwa, żywice do form i rdzeni wykorzystywane do przygotowania modeli, form i rdzeni w odlewnictwie. Odpad mogą stanowić przeterminowane lub zestalone materiały: -Żywice furanowe stanowiące mieszaninę alkoholu furfurylowego, formaldehydu i glikolu. Jest to ciecz niepalna, nierozpuszczająca się w wodzie, rozpuszczająca się w alkoholach. Nie posiada właściwości utleniających. W obecności

			<p>utleniaczy i kwasów ulega polimeryzacji.</p> <p>-Żywica alkidowa - roztwór żywicy alkidowej w benzynie lakierniczej i ksylenie oraz z dodatkiem katalizatorów. Lepka ciecz, łatwopalna, nie rozpuszcza się w wodzie. Rozpuszcza się w większości rozpuszczalników.</p> <p>-Szpachla - mieszanina żywicy poliestrowej nienasyconej w styrenie, inhibitorów polimeryzacji, przyspieszaczy utwardzania i napelniaczy mineralnych. Ciastowata masa, łatwopalna, która nie rozpuszcza się i nie miesza się z wodą. Rozpuszcza się w ksylenie, acetonie i styrenie. Nie zawiera chlorowcowęglowodorów. Produkty w postaci zestalonej. Substancje wchodzące w skład materiałów mają właściwości drażniące -HP4.</p>
3.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	<p>Polimerowy środek hartowniczy. Jasno żółta ciecz o lekko zasadowym pH 9,4. Rozpuszczalna w wodzie. Mieszanina oparta na glikolu polialkilenowym. Odpad niepalny. Zawartość polimeru w kąpeli hartowniczej stanowi ok. 5%. Uczulający-HP13.</p>
4.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	<p>Oleje oprócz bazy olejowej zawierają szereg dodatków uszlachetniających poprawiających właściwości antykorozyjne.</p> <p>Zużyty olej zawiera cząstki stałe typu pył lub piasek, wodę, związki różnych metali, fosforu i siarki oraz produkty pochodzące z procesu starzenia i rozkładu np. wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne.</p> <p>Odpady w postaci płynnej, zaliczane do odpadów niebezpiecznych łatwopalnych -HP3.</p>
5.	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	13 05 08*	<p>Ścieki i osady (zawiesiny olejowo-wodne) z odolejaczy i separatorów wód opadowych, zawierające zemulgowane oleje jak również cząstki stałe typu piaski i pyły.</p> <p>Odpad w postaci płynnej, niepalny, drażniący - HP4.</p>
6.	Inne niewymienione odpady	13 08 99*	<p>Zużyty penetrant i inne środki konserwujące i smarne. Np. <u>tektyl</u>- ciecz lub forma zestalona. Jest to rozcieńczalny środek antykorozyjny na bazie wosku. Produkt łatwopalny. <u>Ciecz</u> stanowiąca mieszaninę produktów do badań nieniszczących metali. Zawiera destylaty ropy naftowej, pigment (czerwony) i tlenki żelaza.</p> <p><u>Wody zaolejone</u> z odwadniania fundamentów pod maszynami - woda + wysoko rafinowane oleje mineralne z dodatkami.</p> <p>Odpady w postaci płynnej lub stałej, zestalonej, zaliczane do odpadów niebezpiecznych łatwopalnych -HP3 i drażniących HP4.</p>
7.	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	<p>Odpad w postaci płynnej zanieczyszczony farbami lub smarami. Rozpuszczalniki to związki chemiczne o małej lepkości i niskiej temperaturze wrzenia, co umożliwia ich oddestylowanie i odparowanie. Ciecz lżejsza od wody, rozpuszczalna w innych rozpuszczalnikach organicznych. W skład cieczy może wchodzić: heksan, toluen, ksylen, benzen, alkohole itp. Odpad o charakterze płynnym, palny (HP3)</p>
8.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi	15 01 10*	<p>Opakowania z tworzyw sztucznych lub metalowe po farbach, olejach, środkach konserwujących itp., zawierające substancje niebezpieczne, np. ksylen,</p>

	zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)		etylobenzen, octan butylu, octan etylu, benzyny, węglowodory, oleje itp. Opakowania i pozostałości substancji nie rozpuszczają się w wodzie. Zawierają łatwopalne rozpuszczalniki organiczne. Odpad o charakterze stałym, łatwopalny-HP3.
9.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	Metalowe puszki aerozolowe 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 o zapachu rozpuszczalnika alkoholowego, łatwopalne, rozpuszczalne w wodzie lub rozpuszczalnikach organicznych o neutralnym pH. Produkty na bazie nafty, alkoholu, węglowodorów, acetony zawierające barwniki lub talk w zależności od przeznaczenia. Odpad o charakterze stałym, łatwopalny- HP3.
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*	Materiały typu: trociny, granulaty sorbcyjne, tkaniny bawełniane, ubrania robocze zanieczyszczone olejami, farbami, filtry nasączone substancjami ropopochodnymi. Zanieczyszczenia typu - mieszaniny wysokorafinowanych olejów mineralnych oraz dodatków- emulgatorów, stabilizatorów, inhibitorów. Nie rozpuszczalne w wodzie. Odpad o charakterze stałym, łatwopalny-HP3.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Drewno jest produktem pochodzenia naturalnego. W jego skład, podobnie jak w innych materiałach pochodzenia naturalnego wchodzi: węglowodany w tym celuloza, ligniny, białka, sole mineralne, woda. Odpad stanowią kawałki drewna, wióry i trociny pochodzące z drewna iglastego. Odpady nie stanowią zagrożenia dla środowiska naturalnego. Odpad o charakterze stałym, palny.
2.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 - SKLEJKA	ex 03 01 05	Sklejka, materiał kompozytowy sklejony składający się z kilku cienkich warstw drewna (liściaste lub iglaste) połączonych warstwą kleju syntetycznego lub naturalnego. Palny, nieodporny na wodę.
3.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	Styropian używany do wykonywania drobnych elementów modeli. Styropian to porowate tworzywa sztuczne otrzymywane przez spienienie granulek polistyrenu zawierający porofor (np. eter naftowy). Odporny na działanie wody, wodnych roztworów soli, kwasów i zasad. Nie ulega reakcji utleniania. Zniszczeniu ulega pod wpływem rozpuszczalników i wysokiej temperatury. W temperaturze 100° mięknie i kurczy się, po dalszym podgrzewaniu topi się. W temperaturze powyżej 350° pali się. Odpad o charakterze stałym.
4.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	07 02 80	Podkłady gumowe wykorzystywane na polach odładczych detali wewnątrz hal. Guma w postaci taśm, wielowarstwowa, chemicznie zbudowana z alifatycznych łańcuchów polimerowych. Odporna na ścieranie, chemikalia i wysokie temperatury. Nierozpuszczalna dla wody i

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

			spawania. Żużel po topnikach wapniowo-krzemowych z domieszką metali Mn, Mg, Fe, C, Cr, Ni, Mo. Odpad o charakterze stałym, w kolorze szarym, nierozpuszczalny w wodzie, niepalny.
14.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	Odpadowe materiały ściernie w postaci taśm lub krążków. Materiał ścierny to elektrokorund (syntetyczny materiał składający się z krystalicznego tlenku glinowego i domieszek innych tlenków) oraz węgliku krzemu. Odpad stały, niepalny.
15.	Inne niewymienione odpady	12 01 99	Pyły z urządzeń odpylających stanowiska szlifierskie oraz oczyszczarki komorowej. Odpad suchy w postaci drobnych cząstek pyłu zawierający metale i tlenki metali pochodzące z powierzchni obrabianego elementu. Ok. 60% stanowi Fe, pozostałe składniki to: Mn, Mo, Ni, Cr, Al, Si oraz Ca jako materiał wiążący. Odpad o charakterze stałym, niepalny.
16.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Papier i tektura, resztki opakowań. Papier - to masa włóknista pochodzenia organicznego np. celuloza lub włókna ścieru drzewnego oraz wypełniacza organicznego np. skrobia ziemniaczana i wypełniacza nieorganicznego np. koalin, talk, kreda, gips. Tektura - gruby materiał papierniczy powstający z kilku warstw masy papierniczej. Do jej wyrobu używa się ścieru drzewnego, szmat i makulatury. Odpad o charakterze stałym.
17.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	<u>Kanistry, butelki, folia.</u> Materiał składający się z polimerów sztucznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych np. polipropylen, polietylen oraz dodatkami takimi jak: plastyfikatory, wypełniacze, stabilizatory, barwniki i pigmenty. Palne, nieodporne na czynniki silnie utleniające, odporne chemicznie na niektóre kwasy, tłuszcze. Nie toksyczne. Odpad o charakterze stałym. <u>Styropian</u> to porowate tworzywa sztuczne otrzymane poprzez spienienie granulek polistyrenu zawierających porofor (np. eter naftowy). Odporny na działanie wody, wodnych roztworów soli, kwasów i zasad. Nie ulega reakcji utlenienia. Zniszczeniu ulega pod wpływem rozpuszczalników i wysokiej temperatury. W temperaturze 100°C mięknie i kurczy się, po dalszym podgrzewaniu topi się. W temperaturze powyżej 350°C pali się. Odpad o charakterze stałym.
18.	Opakowania z drewna	15 01 03	Opakowania wykonane z kawałków drewna lub sklejki. Drewno (iglaste lub liściaste) jest pochodzenia naturalnego, zawierające celulozę, substancje żywiczne i niewielkie ilości wody. Odpad o charakterze stałym. Łatwopalny, nieodporny na wodę.
19.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, czyściwo bawełniane, ubrania robocze, nie zabrudzone substancjami ropopochodnymi lub środkami chemicznymi. Materiały izolacyjne z włókna szklanego i włókna krzemianowego oraz tlenków metali nie zawierające azbestu, słabo rozpuszczalne, wykorzystywane jako izolacja cieplna podczas procesu spawania. Przeznaczone do pracy w temperaturach od 500 do 1000°C,

			powyżej temperatur granicznych topi się. Odpad o charakterze stałym, niepalny.
20.	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.
21.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	Niezużyte końcówki lub połamane elektrody grafitowo-węglowe stosowane do spawania i wytwarzania łuku elektrycznego w piecach elektrycznych do wytopu staliwa. Materiał odporny na działanie wysokich temperatur, przewodzący ciepło i prąd elektryczny, o niskiej zawartości popiołu. Odpad o charakterze stałym.
22.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Baterie alkaliczne wykorzystywane w przyrządach, kalkulatorach. Produkt jednorazowego użytku w obudowie metalowej/aluminiowej. Elektrolit stanowi zasadowy roztwór wodorotlenku potasu, natomiast elektrody to Zn i MnO ₂ . Odpad o charakterze stałym.
23.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	16 11 04	Wymurówka z pieców i kadzi odlewniczych to: wypalone cegły lub kształtki magnezjowo-chromitowo-węglowe lub zaprawa betonowa skuwane ze ścian pieca razem z resztkami żużla. Odpad o charakterze stałym, niepalny.
24.	Drewno	17 02 01	Odpady drewniane w postaci całej bryły modelu (drewno+sklejka) nieprzydatnego już w procesie, zabezpieczonego szpachlami poliestrowymi lub pastą na bazie węglowodorów aromatycznych. Odpad stały, palny.
25.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	Surowcami do produkcji tworzyw sztucznych są materiały organiczne i surowce naturalne takie jak: celuloza, węgiel, gaz ziemny, sól i oczywiście ropa naftowa. Tworzywa sztuczne (polimery) wytwarza się w procesach polimeryzacji, w obecności odpowiednich katalizatorów. Polimery różnią się właściwościami, strukturą i wielkością cząsteczki (tj. długością łańcucha), w zależności od rodzaju monomerów, które zostały wykorzystane w procesie polimeryzacji. Przykładowe tworzywa to: PC, PET, PE, PUR, PP, PS, PVC ...itp. Odpad o charakterze stałym, palny.
26.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	Zużyte elementy pochodzące z rozbiórek i demontażu urządzeń wykonane ze stopów miedzi i cynku (mosiądz) lub miedzi i cyny (brąz) z dodatkami innych metali. Odpad o charakterze stałym, niepalny.
27.	Żelazo i stal	17 04 05	Złom poamortyzacyjny to zużyte i zniszczone elementy, maszyny, konstrukcje. Elementy wykonane ze stali stopowych, niestopowych, metali nieżelaznych i zanieczyszczeń niemetalicznych. Pozostałości po wykonanym odlewie staliwnym lub żeliwnym. Odpad o charakterze stałym, niepalny.
28.	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.
29.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne z uzdatniania wody do celów przemysłowych zawierające w swoim składzie żywice organiczne wysyczone, głównie jonami wapnia i magnezu, a także w niewielkim stopniu jonami sodu i potasu.

1.2. Sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami

Tabela nr 5 Metody gospodarowania wytwarzanymi odpadami

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne			
1.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	Przekazywane specjalistycznej firmie.
2.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	Przekazywane specjalistycznej firmie.
3.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09*	Działalność serwisową w zakresie gospodarki olejowo-smarowniczej czyli wymianę środków smarnych prowadzi zewnętrzna firma. Odpady wybierane są przez tę firmę do beczek lub bezpośrednio do kanistrów i własnym transportem wewnętrznym tej firmy przewożone na plac tymczasowego magazynowania, skąd przekazywane 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*	Okresowo przekazywany firmie specjalistycznej.
8.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo	15 01 10*	Przekazywane specjalistycznej firmie.

	toksyczne i toksyczne)		
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 jako materiał do wykorzystania osobom prywatnym lub firmom.
2.	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 – SKLEJKA	ex 03 01 05	Przekazywane uprawnionym odbiorcom. Transport własny odbiorcy lub uprawnionej firmy transportowej.
3.	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	Okresowo przekazywany firmie specjalistycznej.
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	Sukcesywnie przekazywane do wykorzystania jako materiał do utwardzania dróg, niwelacji terenu lub wypełniania wyrobiska (odzysk poza instalacjami).
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).
8.	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.
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 firmie zewnętrznej do wykorzystania jako surowiec wtórny.
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 uprawnionym odbiorcom.

			Transport własny odbiorcy lub uprawnionej firmy transportowej.
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	Zbierane i okresowo 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	Sukcesywnie przekazywane do wykorzystania, jako materiał do utwardzenia dróg, niwelacji terenu lub wypełnienia wyrobiska (odzysk poza instalacjami).
24.	Drewno	17 02 01	Okresowo przekazywany pracownikom firmie specjalistycznej.
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 jako surowiec wtórny.
28.	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	Przekazywane specjalistycznej firmie.
29.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Przekazywane specjalistycznej firmie.

Tabela nr 6 Metody i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
Odpady niebezpieczne			
1.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	Gromadzone w oznakowanym pojemniku ustawionym pod wiatą, zadaszoną, wybetonowaną i ogrodzoną z 3 stron; przeznaczoną do gromadzenia pojemników z odpadami przed załadunkiem na samochód; wiatą oznaczona symbolem D3
2.	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 04 09*	Magazynowany w oryginalnych opakowaniach w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym materiałów chemicznych. Podłóże 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,

			<p>zabezpieczonym geomembraną, ogrodzonym placu magazynowym będącym w użytkowaniu firmy świadczącej usługę wymiany środków smarnych.</p> <p>W przypadku zużytej kąpieli jest ona wypompowywana bezpośrednio z wanny przez uprawnionego odbiorcę odpadów.</p>
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, wybetonowaną 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; wiatą oznaczona symbolem D3
10.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np.	15 01 11*	Gromadzone w oznakowanym pojemniku ustawionym pod wiatą, zadaszoną, wybetonowaną i ogrodzoną z 3 stron; przeznaczoną do gromadzenia

	azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi		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	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 nam 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 wydzielonych 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 zamkniętym, 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 i 43.
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 wydzielonych lub w wiacie magazynowej (zadaszonej, wybetonowanej i ogrodzonej z 3 stron; przeznaczonej do gromadzenia pojemników z odpadami przed załadunkiem na samochód) – wschodnia strona bud. C41. Miejsce oznaczone jako D2.
20.	Zużyte opony	16 01 03	Gromadzone w magazynkach wydzielonych lub bezpośrednio na stojakach w wyznaczonym miejscu na wydziale formiarni w hali C41.
21.	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	16 03 06	Zbierane w skrzyniach przy stanowisku elektrołobkowania oraz na stojakach przy stanowisku pieców w hali C41.
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 nam usługi magazynowo-transportowe. Pomieszczenie przeznaczone jest do magazynowania będących w procesie produkcyjnym modeli, a odpadem stają się dopiero po wycofaniu z użycia. Aktualnie nie mamy takich odpadów.
25.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	Gromadzone w pojemnikach lub luzem w zależności od gabarytów w magazynach podręcznych wydzielonych lub magazynie firmy świadczącej nam usługi serwisowe i

			remontowe.
26.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	Gromadzone w skrzyni w obszarze zadaszanej estakady CPL9. Aktualnie nie gromadzimy takiego odpadu.
27.	Żelazo i stal	17 04 05	Gromadzone luzem w wybetonowanych, opisanych boksach w obszarze zadaszanej estakady CPL9.
28.	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	Gromadzone w workach w ogrodzonej i zadaszanej części przy magazynie modeli. Pomieszczenie magazynowe usytuowane poza terenem firmy, dzierżawione od firmy zewnętrznej i obsługiwane przez firmę świadczącą nam usługi magazynowo-transportowe.
29.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Gromadzone w workach w pomieszczeniu pompowni C41 w wyznaczonym miejscu na wybetonowanym podłożu. Aktualnie nie gromadzimy tego odpadu.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację 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 2016 r., poz. 1803 ze zm.),
- postępowania z odpadami zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 11 maja 2015 r. w sprawie odzysku odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. z 2015 r., poz. 796),
- przekazywania odpadów osobom fizycznym zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2015 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. z 2016 r., poz. 93),
- prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych i poddawanych odzyskowi odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją i wzorami dokumentów,
- sporządzania i przekazywania zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku odpadów.

1.3. Odzysk odpadów

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

1.3.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidziane do przetwarzania

Tabela nr 7 Rodzaje i ilości odpadów przewidziane do przetwarzania

Proces, w którym odpad jest wykorzystywany	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Sposób gospodarowania odpadem	Masa odpadów poddawana przetworzeniu Mg/rok
Odpady zakupione poddawane odzyskowi					
R 4 Recykling lub odzysk metali i związków metali Topienie stopów żelaza	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	12 01 01	Złom w postaci sprasowanych kostek	Zakupione materiały w postaci czystej bez przerabiania wykorzystywane jako wsad do pieca przy produkcji ciekłej stali.	4 300,00
	Opakowania z metali	15 01 04	Sprasowana blacha opakowaniowa		300,00
	Aluminium	17 04 02	Materiał odpadowy w postaci gąsek lub granulatu		200,00
	Żelazo i stal	17 04 05	Materiał odpadowy w postaci prętów stalowych, szyn kolejowych, części maszyn itd.		12 500,00
	Metale żelazne	19 12 02	Złom w postaci blach ażurowych		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 którymkolwiek 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

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	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	12 01 01	Materiały magazynowane w wydzielonych, opisanych boksach

związków metali Topienie stopów żelaza	Opakowania z metali	15 01 04	na wewnętrznym, zadaszonym złomowisku pomiędzy budynkami C41 i C43
	Aluminium	17 04 02	
	Żelazo i stal	17 04 05	
	Metale żelazne	19 12 02	
Odpady własne			
R 4 Recykling lub odzysk metali i związków metali Topienie stopów żelaza	Żelazo i stal	17 04 05	Magazynowane w pojemnikach wewnątrz hali C41
R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	Zużyta masa gromadzona jest w wydzielonych boksach w hali C41 i C43. Uzyskany regenerat gromadzony jest zbiornikach w hali C41 i C43.

1.3.3. Opis metod przetwarzania odpadów.

a) Przetwarzanie odpadów w piecach – proces R4:

Proces fizycznego wytwarzania odlewów rozpoczyna się zaprojektowaniem procesu odlewniczego, wykonaniem zespołu modelowego oraz doбором materiałów wejściowych. Następnie w elektrycznych piecach łukowych lub indukcyjnych odbywa się roztopienie wsadu metalowego, który poddawany jest odpowiednim zabiegom metalurgicznym dla uzyskania wymaganego składu chemicznego stopu i stopnia jego czystości. Stal po zakończeniu operacji jej wytapiania wylewana jest do kadzi odlewniczej, a następnie transportowana na stanowisko pieca kadziowego w celu przeprowadzenia jej rafinacji. Po zakończeniu zabiegów metalurgicznych i osiągnięciu żądanego składu chemicznego, stopnia czystości i temperatury, ciekły metal (stal, żeliwo) wylewany jest do przygotowanych form. Formy odlewnicze formowane są ręcznie z masy sporządzonej z piasku wiązanego spoiwem organicznym. Po wypełnieniu wnęki formy odlewniczej ciekły metal zmienia swój stan skupienia, a krzepnąc nadaje odlewowi kształt. Odlewy stygną w formach, a następnie po osiągnięciu określonej temperatury (ok. 100-200°C) zostają z nich wybite. Piasek, z którego składają się formy, jest po rozkruszeniu poddawany procesowi mechanicznej regeneracji. Z odlewów, po 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.

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 żużłotwórcze (np. wapno, fluoryt, boksyt). Tak przygotowany

ciekły metal wykorzystywany jest do zalewania form. Odpady powstające w tym procesie to: pyły- 100910, żużle – 100903, skrzepy -100912.

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

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

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

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

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

Zużyta w procesie odlewniczym masa alkidowa/furanowa kwarcowa (na piasku kwarcowym) transportowana jest systemem taśmociągów do zamkniętych zbiorników magazynowych, skąd podawana jest na mechaniczne kruszarki wibracyjne, gdzie bryłki masy ulegają dokładnemu rozkruszeniu. Następnie rozkruszona masa przesiewana jest przez sita, gdzie odpowiedniej wielkości ziarna piasku (1,2 mm) trafiają do zbiorników regeneratu i są ponownie wykorzystywane jako materiał do przygotowania masy formierskiej. Regenerat stanowi ok. 85 % (w przypadku mas alkidowych) i 80% (w przypadku mas furanowych) udziału w nowo przygotowanej masie, pozostałe składniki to świeży piasek, żywica alkidowa/furanowa i utwardzacz.

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

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

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

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

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

udziału w nowo przygotowanej masie, pozostałe składniki to świeży piasek chromitowy, żywica alkidowa i utwardzacz.

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

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

1.3.4. Rodzaje i ilości odpadów powstające w wyniku przetwarzania odpadów

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu w Mg/rok
1.	Żuźle odlewnicze	10 09 03	3000,00
2.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	30000,00
3.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	250,00
4.	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 09 12	520,00

1.3.5. Miejsca oraz warunki magazynowania odpadów powstających z przetwarzania.

Tabela 10 Miejsca oraz warunki magazynowania odpadów powstających z przetwarzania.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	Żuźle odlewnicze	10 09 03	Gromadzone luzem w wydzielonym boksie w zadaszonej estakadzie CPL9.
2.	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10 09 08	Gromadzone luzem w zamkniętym, zadaszonym boksie po północnej stronie hali C41.
3.	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	10 09 10	Gromadzone luzem w wydzielonym, wybetonowanym, zamkniętym boksie przy hali C41.
4.	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	10 09 12	Gromadzone luzem w wydzielonym boksie w zadaszonej estakadzie CPL9.

1.3.6. Rodzaje i wielkości mas odpadów przewidzianych do magazynowania w określonym okresie czasu oraz pojemność instalacji:

a) Odpady wytwarzane:

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów mag. w tym samym	Maksymalna masa odpadów mag. w okresie roku (Mg) -	Miejsce przechowywania

		czasie (Mg)	WYTWARZANIE	
1.	10 09 03	100,00	100,00	Strefa nr 5
2.	10 09 08	120,00	120,00	Strefa nr 2
3.	10 09 10	70,00	70,00	Strefa nr 3
4.	10 09 12	62,00	62,00	Strefa nr 4

b) Odpady poddawane przetwarzaniu:

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów mag. w tym samym czasie (Mg)	Maksymalna masa odpadów mag. w okresie roku (Mg) - PRZETWARZANIE	Miejsce przechowywania
1.	12 01 01	650,00	650,00	Strefa nr 1
2.	15 01 04	200,00	200,00	Strefa nr 1
3.	17 04 02	200,00	200,00	Strefa nr 1
4.	17 04 05	250,00	250,00	Strefa nr 1
5.	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

c) 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 jednocześnie [Mg]	Największa masa odpadów wynikająca z wymiarów obiektu [Mg]	Całkowita pojemność obiektu [Mg]
1.	Strefa nr 1	5700	5700	5700
2.	Strefa nr 2	1122	1122	1122
3.	Strefa nr 3	70	70	70
4.	Strefa nr 4	62	62	62
5.	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. Boksy są ponumerowane i oznaczone na załączonym schemacie numerami od 1 do 17 i od 19 do 20. 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 formiarni i oczyszczalni w hali C41 i C43. W hali C41 są to dwa wybetonowane oznaczone miejsca, gdzie maksymalna ilość zgromadzonych odpadów to 545 Mg. W hali C43 jest jedno wydzielone miejsce, gdzie można zgromadzić ok. 457 Mg. Dodatkowo w wyniku procesu regeneracji odpadowych mas powstaje granulata 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 (CLP9). 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 (w zakładzie nazywane CPL9). Teren jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich i objęty systemem monitoringu. Maksymalna masa zgromadzonych tam odpadów to ok. 100 Mg.

1.3.7. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

1. Przestrzeganie obowiązujących przepisów przeciwpożarowych;
2. Przestrzeganie warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniach Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Elblągu: z dnia 4 listopada 2020 r., znak: MZ.5585.32.3.2020, oraz z dnia 11.07.2019 r. znak: MZ.5560.23.1.2019 uzgadniających te warunki;
3. Przestrzeganie przeciwpożarowych wymagań techniczno-budowlanych, instalacyjnych i technologicznych;
4. Zapewnienie, aby instalacje, obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów, były wyposażone, uruchamiane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru;
5. Wyposażenie budynków, obiektów budowlanych lub terenu w wymagane urządzenia przeciwpożarowe i gaśnice;
6. Zapewnienie konserwacji oraz naprawy urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic w sposób gwarantujący ich sprawne i niezawodne funkcjonowanie;
7. Zapewnienie osobom przebywającym na terenie instalacji bezpieczeństwa i możliwości ewakuacji;

8. Przygotowanie budynków, obiektów budowlanych lub terenu do prowadzenia akcji ratowniczej;
9. Zapewnienie nośności ogniowej konstrukcji przez określony czas;
10. Zapewnienie ograniczenia rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie;
11. Zapewnienie ograniczenia rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe;
12. Zapewnienie instalacji i urządzeń elektrycznych o stopniu bezpieczeństwa odpowiadającym występującemu zagrożeniu pożarowemu lub zagrożenia wybuchem;
13. Zapewnienie dróg pożarowych;
14. Zapewnienie wody do celów przeciwpożarowych;
15. Zapewnienie oznakowania znakami bezpieczeństwa;
16. Zapoznanie pracowników z przepisami przeciwpożarowymi;
17. Uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.
18. Ustalenie sposobów postępowania na wypadek powstania pożaru.

1.3.8. Zabezpieczenie roszczeń

Zgodnie z art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach tut. Organ w postanowieniu z dnia 16.11.2020 r., znak: OŚ-PŚ.7222.39.2019 określił zabezpieczenie roszczeń na pokrycie kosztów wykonania zastępczego obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie, powstałych w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym udzielonym decyzją Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 13 kwietnia 2010 r. znak: OŚ.PŚ.7650-7/09/10 ze zm., w formie gwarancji bankowej i w wysokości 78 220,00 zł (słownie: siedemdziesiąt osiem tysięcy dwieście dwadzieścia złotych i zero groszy).

1. W rozdziale II, w pkt. 2, ppkt 2.1 otrzymuje brzmienie:

2. Zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków

2.1. Zaopatrzenie w wodę

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

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

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

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

w ilości ogółem:

$$Q_{\max/s} = 0,0036 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\max/h} = 13,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 140,0 \text{ m}^3/\text{d}$$
$$Q_r = 20\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

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

- na cele socjalno-bytowe:

$$Q_{\text{śrd}} - 70,0 \text{ m}^3/\text{d}$$
$$Q_r - 18\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

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

$$Q_{\text{śrd}} - 142,0 \text{ m}^3/\text{d}$$
$$Q_r - 5750 \text{ m}^3/\text{rok}$$

2. W rozdziale II, w ppkt 3.1.1., w tabeli nr 15 w wierszu 11 oznaczenie emitora E19/C43 zastępuje się oznaczeniem E10/C43:

Tabela nr 15 Sposoby redukcji zanieczyszczeń

L.p.	Źródło/emitor	Urządzenie redukujące	Wydajność nominalna wentylatora m ³ /h	Powierzchnia filtrowania m ²	Ilość komór filtracyjnych szt.	Ilość worków szt.	Rodzaj tkaniny	Temperatura gazów ° K	Wielkość zapylenie na wylocie mg/m ³	Sposób oczyszczania filtra
1.	Piece łukowe (szt.2) – emitor E1/C41	Obudowa typu “dog house”, 3 równolegle połączone komory filtracyjne wyposażone w filtry tkaninowe, kasetowe oraz 2 równolegle połączone komory filtracyjne wyposażone w filtry tkaninowe, workowe	240000 2 x 140000	3 x 1116 2 x 1778	3 2	3 x 744 2 x 2016	Włóknina poliestrowa Filtr igłowy, poliestrowy	314	10	Automatyczne oczyszczanie wkładów, przedmuch filtrów wentylatorem
2.	Kabiny żłobkowania (szt. 2) - emitor E2/C41	Odpylacz wstępny oraz dwa filtry kasetowe, tkaninowe w układzie równoległym	30000	132 x 3,8	22	132	Tekstylne	297	20	Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem
3	Przerób i regeneracja mas - emitor E4/C41	Filtr tkaninowy z komorą osadczą	140000	1540	8	1728	Płaskie worki poliestrowe	294	10	Automatyczne oczyszczanie wkładów, przedmuch filtrów wentylatorem
4.	Transport i przesyp mas - emitor E5/C41	Filtr tkaninowy, workowy	15000	630	1	180	Filtr igłowy poliestrowy	296	10	Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem
5.	Tyglowe piece indukcyjne (szt. 2) - emitor E7/C41	Filtr tkaninowy z włóknina poliestrowego	72000	765	5	864	Włóknina poliestrowa	302	10	Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem

6.	Modelarnia - emitor E9/C41	Separator cyklonowy z transportem trocin do brykociarki	17000	12	1	-	-	297	-	Trociny z separatora cyklonowego podawane bezpośrednio do brykociarki
7.	Kabiny upalania (szt.2) - emitor E11/C41	Filtr tkaninowy, workowy	24000	480	6	654	Włóknina poliestrowa	296	10	Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem
8.	Krata wstrząsowa nr 2 - emitor E12/C41	Filtr tkaninowy	55000	630	4	420	Włóknina poliestrowa	295	10	Automatyczne oczyszczanie wkładów, przedmuch filtrów wentylatorem
9.	Śrutownica BLASTMAN - emitor E14/C41	Cyklon i filtr kasetowy, tkaninowy	40000	16 x 20	8	16	Włóknina poliestrowa	296	10	Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem
10.	Oczyszczarka TECHNICAL - emitor E15/C41	Filtry tkaninowe, kasetowe	22000	232	2	264	Włóknina poliestrowa	297	10	Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem
11.	Oczyszczarka śrutowa -emitor E10/C43	Filtr tkaninowy, workowy	50000	413	2	432	Włóknina poliestrowa	294	10	Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem
12.	Stacja regeneracji - emitor E20/C43	Filtr tkaninowy, workowy	70000	831	5	1080	Poliester z obróbką powierzchnią	289	10	Automatyczne, sekwencyjne oczyszczanie sprężonym powietrzem
13.	Kabina upalania nadlewów – mała Kabina upalania nadlewów- duża - emitor E6n/CPL9	Filtr - szt.2	2 x 13000	120	2	12	Filtry nabożowe	301	10	Dysze rotacyjne do automatycznego oczyszczania filtrów
		Filtr	18000-26000	360	1	18	z membraną ePTFE	301	10	

5. Pozostałe zapisy decyzji Marszałka Województwa Warmińsko-Mazurskiego z dnia 13 kwietnia 2010 r. znak: OŚ.PŚ.7650-7/09/10 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 oraz z dnia 9.08.2018 r., OŚ-PŚ.7222.6.2018, pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 28.10.2019 r., GE Power sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, Oddział w Elblągu, ul. Stoczniowa 2, 82-300 Elbląg 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, 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.

Konieczność dokonania zmian zapisów przedmiotowej decyzji wynika z potrzeby dostosowania instalacji do wymogów wprowadzonych ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592), związanych szczególnie z warunkami magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania oraz związanych z określeniem wymagań wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub innych miejsc magazynowania odpadów.

Po przeanalizowaniu wniosku stwierdzono, że zawiera on braki formalne, w związku z powyższym pismem z dnia 5.11.2019 r. wezwano Spółkę do uzupełnienia wniosku.

W dniu 20.11.2019 r. do tut. Organu wpłynęło pismo Spółki z prośbą o wydłużenie terminu do 30.01.2020 r. na dostarczenie dokumentów wskazanych w piśmie z dnia 5.11.2019 r. Tut. Organ przychylił się do prośby strony o czym poinformował w piśmie z dnia 26.11.2019 r. W dniu 23.01.2020 r. do tut. Urzędu wpłynęło uzupełnienie.

W toku prowadzonego postępowania działając z upoważnienia art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2019 r., poz. 701 ze zm.) tut. Organ zwrócił się pismem z dnia 13.02.2020 r. do Prezydenta Miasta Elbląg z prośbą o wydanie opinii w przedmiotowej sprawie oraz o określenie czy sposób gospodarowania odpadami w ww. instalacji jest zgodny z przepisami prawa miejscowego.

W dniu 6.03.2020 r. do tut. Organu wpłynęło postanowienie Prezydenta Miasta Elbląg z dnia 3.03.2020 r., znak DOŚ.6223.2.2020.MS opiniujące pozytywnie przedmiotowy wniosek.

Z uwagi na fakt, że zmiana przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego dotyczyła m.in. zmiany zapisów w zakresie poboru wód powierzchniowych na potrzeby instalacji, w związku z regulacjami wprowadzonymi art. 562 ustawy z dnia z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz.U. z 2020 r. poz. 310 t.j.), tut. Organ mając na uwadze zapisy art. 185 ust. 1a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2020 r. poz.1219 ze zm.), który mówi, że stronami postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego obejmującego korzystanie z wód obejmujące pobór wód lub wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi są odpowiednio podmioty, o których mowa w art. 212 ust. 1 ustawy z dnia 20

lipca 2017 r. - Prawo wodne, zgodnie z art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.) w piśmie z dnia 20.07.2020 r., poinformował Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gdańsku Państwowe Gospodarstwo Wodne WODY POLSKIE o toczącym się postępowaniu w sprawie zmiany przedmiotowej decyzji.

W piśmie z dnia 4 czerwca 2020 r., znak: OŚ-PŚ.7222.39.2019 tut. Organ wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia wniosku. W dniu 7.07.2020 r. do tut. Urzędu wpłynęło uzupełnienie, które wymagało złożenia dodatkowych wyjaśnień, dlatego też w piśmie z dnia 23.07.2020 r. ponownie wezwano prowadzącego instalację do uzupełnienia wniosku.

W dniu 18.08.2020 r. oraz 7.09.2020 r. do tut. Urzędu wpłynęły uzupełnienia do wniosku. Po przeanalizowaniu ww. uzupełnień tut. Organ ponownie wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia wniosku w piśmie z dnia 10.09.2020 r. Odpowiedź na ww. pismo tut. Organu wpłynęła w dniu 18.09.2020 r. Następnie w pismach z dnia 29.09.2020 r. na podstawie art. 41a ust 1a ustawy z dnia 14.12.2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2019 r., poz. 701 ze zm.) zwrócono się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Elblągu oraz do Warmińsko-Mazurskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli instalacji.

W dniu 5.11.2020 r. do tut. Organu wpłynęło postanowienie Warmińsko-Mazurskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Olsztynie znak: WIOŚ-EL-I.703.12.1A.20.2020.jg z dnia 2.11.2020 r. Następnie w dniu 10.11.2020 r. wpłynęło postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Elblągu z dnia 4.11.2020 r., znak: MZ.5585.32.3.2020.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Elblągu, postanowieniem z dnia 4 listopada 2020 r., znak: MZ.5585.32.3.2020, stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, który uzgodnił pozytywnie postanowieniem z dnia 11.07.2019 r. znak: MZ.5560.23.1.2019.

W postanowieniu z dnia 2.11.2020 r., znak: WIOŚ-EI-I.703.12.1A.20.2020.jg Warmińsko-Mazurski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska stwierdził, że instalacja do przetwarzania odpadów, zlokalizowana na terenie Zakładu Produkcji Turbin w Elblągu, działka nr 41/6, obręb 12, przy ul. Dolnej 5 w Elblągu spełnia wymagania określone w przepisach ochrony środowiska.

Ponadto postanowieniem z dnia 16.11.2020 r., znak: OŚ-PŚ.7222.39.2019 tut. Organ określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń na pokrycie kosztów wykonania zastępczego obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie, powstałych w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów w związku z prowadzeniem instalacji do odlewania metali żelaznych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcji Turbin, przy ul. Dolnej 5. Na ww. postanowienie przysługuje Stronie zażalenie w terminie 7 dni od daty jego otrzymania.

Ze względu na skomplikowany charakter sprawy prowadzący instalację był kilkakrotnie informowany o niezłaźnieniu sprawy w terminie i o nowym terminie załaźnienia sprawy w zawiadomieniach z dnia 21 lutego 2020 r., z dnia 22 kwietnia 2020 r., z dnia 22 czerwca 2020 r., z dnia 20 lipca 2020 r., z dnia 22 września 2020 r., z dnia 23 października 2020 r. oraz z dnia 17 listopada 2020 r.

Należy zaznaczyć, że w trakcie prowadzenia przedmiotowego postępowania na mocy art. 15 zzs ust.1 pkt 6 ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych (Dz.U. z 2020 r., poz 374 ze zm.),

w okresie stanu zagrożenia epidemicznego lub stanu epidemii ogłoszonego z powodu COVID, bieg terminów procesowych w postępowaniach administracyjnych nie rozpoczyna się, a rozpoczęty ulega zawieszeniu na ten okres.

Na mocy ustawy z dnia 14 maja 2020 r. o zmianie niektórych ustaw w zakresie działań osłonowych w związku z rozprzestrzenianiem się wirusa SARS-CoV-2 (Dz. U. z 2020 r. poz. 875) z dniem 24 maja 2020 r. bieg terminów procesowych w niniejszym postępowaniu został przywrócony.

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

Przedmiotowy wniosek został sporządzony w celu dostosowania się do aktualnie obowiązujących przepisów, głównie zmian wprowadzonych do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 z późn. zm), które miały miejsce po wydaniu pozwolenia.

Wnioskowane zmiany dotyczą dodania w pozwoleniu zapisów związanych szczególnie z warunkami magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania oraz związanych z określeniem wymagań wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub innych miejsc magazynowania odpadów.

W pozwoleniu określono maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku oraz największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, jak również całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Maksymalne ilości gromadzonych odpadów są dużo mniejsze od maksymalnych ilości, które mogą zostać wytworzone w ciągu roku, a wynika to z pojemności miejsc przewidzianych do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Spółka wyjaśniła, że, nie ma możliwości i miejsc nagromadzenia większej ilości odpadów niż opisano we wniosku. W związku z tym maksymalne ilości gromadzonych odpadów w poszczególnych miejscach opisanych we wniosku są jednocześnie największą masą odpadów magazynowanych w tym samym czasie w danym miejscu. Odpady złomu, zakupywane jako materiał wsadowy do pieców do wytopu metali żelaznych z uwagi na dostępność na rynku nie muszą być magazynowane w nadmiernych ilościach. Kupowane są w ilościach niezbędnych do prowadzenia procesu w cyklu miesięcznym. Natomiast odpady powstające w wyniku przetwarzania wywożone są systematycznie bez zbędnego przetrzymywania.

Ponadto, w pozwoleniu zostały określone warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego i postanowienia Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Elblągu.

W pozwoleniu zaktualizowane zostały informacje dotyczące przetwarzania odpadów wytwarzanych w instalacji. Spółka zaprzestała prowadzenia procesu brykietowania trocin tj. odpadu o kodzie 03 01 05. Urządzenie do brykietowania zostało odłączone. Aktualnie trociny zbierane są w big-bagach i w takiej postaci, bez przetwarzania przekazywane są firmie specjalistycznej do zagospodarowania. Z decyzji z opisu procesów przetwarzania usunięto opis przetwarzania odpadu o kodzie 03 01 05 – proces R12. Odpady o kodzie 03 01 05 zostały również usunięte z tabeli dotyczącej rodzajów i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania oraz z tabeli dotyczącej miejsc i warunków magazynowania odpadów powstających z przetwarzania.

Zapisy decyzji w zakresie rodzaju i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania uległy zmianie w zakresie ilości zakupywanych odpadów o kodzie 19 12 02. Zwiększono ilości odpadów zakupywanych o kodzie 19 12 02 (metale żelazne) do 5000,0 Mg/rok. Spółka wyjaśniła, że zmiana ta podyktowana jest faktem, że większość zakupywanego złomu , już u dostawcy poddawana jest wstępnej obróbce (czyli cięciu lub zgniataniu), dlatego też dostawca przypisuje mu kod 19 12 02 i pod takim kodem go sprzedaje. Ze względu na

usprawnienie procesu topienia (czas topienia) preferowany jest zakup złomu przygotowanego wstępnie przez dostawcę.

W celu dostosowania miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu do wymagań ochrony przeciwpożarowej jak również do istniejącego systemu kamer, przeorganizowano miejsca magazynowania odpadów tak, aby spełniły nowe wymagania. Do wniosku załączono mapkę z nowymi, zewnętrznymi miejscami magazynowania odpadów, które spełniają wspomniane wymagania. Miejsca na mapie jak i w terenie oznaczone zostały symbolami D z numerami od 1 do 8 oraz wskazano jaki rodzaj odpadów w poszczególnych miejscach jest magazynowany.

W związku ze zmianą niektórych miejsc magazynowania odpadów zmianie uległy zapisy tabeli dotyczącej metod i miejsc magazynowania odpadów, w części decyzji dotyczącej sposobów postępowania z wytworzonymi odpadami. W tabeli dodano odpady o kodzie 14 03 06* - inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników (w części dotyczącej odpadów niebezpiecznych), odpady o kodzie 07 02 13 – odpady tworzyw sztucznych oraz odpady o kodzie 17 02 01 - drewno jako odpady inne niż niebezpieczne.

W tabeli nr 3 pozwolenia określającej rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów, które mogą być wytwarzane w ciągu roku dodano odpad o kodzie 14 06 03* - inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników, odpad o kodzie 17 02 01 - drewno oraz odpady o kodzie 07 02 13 - odpady tworzyw sztucznych, jak również zwiększono ilość wytwarzanych odpadów o kodzie 15 01 03 - opakowania z drewna.

W tabeli nr 4 pozwolenia określającej podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania dodano odpad o kodzie 14 06 03* - inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników oraz odpad o kodzie 17 02 01 - drewno oraz odpadu o kodzie 07 02 13 - odpady tworzyw sztucznych.

Ponadto w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza zmieniono zapis w tabeli nr 15 Sposoby redukcji zanieczyszczeń. W poz. 11 w tabeli było niewłaściwe oznaczenie emitora. Zamiast „oczyszczarka śrutowa – emitor E19/C43” powinno być „oczyszczarka śrutowa - emitor E10/C43”.

Dodatkowo w zakresie gospodarki wodno-ściekowej zgodnie z zapisami art. 562 ustawy Prawo wodne z dnia 20 lipca 2017 r. (Dz.U. z 2020 r. poz. 310 tj.) Spółka zawnioskowała o zmianę zapisów maksymalnej ilości pobieranej wody powierzchniowej w pozwoleniu zintegrowanym w pkt. 2.1. Zaopatrzenie w wodę. W decyzji dokonano zmian zgodnie z wnioskiem strony.

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

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego 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 14.12.2020 r. poinformowano Stronę o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz składania końcowych oświadczeń i uwag w terminie 7 dni od daty otrzymania zawiadomienia. W wyznaczonym terminie do tut. Urzędu wpłynęło pismo Spółki z informacją, że nie wnosi ona żadnych uwag i wniosków.

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.

Z upoważnienia Marszałka Województwa
Warmińsko-Mazurskiego
Grzegorz Piotr Drozdowski
Z-ca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymują:

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

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
email: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl
2. Warmińsko-Mazurski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska – ePUAP
3. Pani Aleksandra Bodnar
Dyrektor Regionalnego Zarządu
Gospodarki Wodnej w Gdańsku
Państwowe Gospodarstwo Wodne
WODY POLSKIE - ePUAP

Za zmianę pozwolenia zintegrowanego uiszczono opłatę skarbową zgodnie z ustawą z 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2019 r., poz.1000 ze zm.). Opłatę wniesiono przelewem na konto Urzędu Miasta Olsztyna – 63102035410000500202903227.