



OS-I.7222.55.4.2012.MH

Rzeszów, 2012-09-20

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98 poz. 1071 ze zm.);
- art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25 poz. 150 ze zm.) w związku z § 2 ust.1 pkt 13a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na (Dz. U. Nr 213 poz. 1397);

po rozpatrzeniu wniosku HSW-Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola, z dnia 16 sierpnia 2012 r., znak: KSW/3733/2012 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 16 lipca 2007 r. znak: ŚR.IV-6618-55/1/06, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 6 października 2008 r. znak: RŚ.VI.7660/29-9/08 i z dnia 16 maja 2011 r. znak: RŚ-VI.7222.30.3.2011.MH, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji swobodnego kucia odkuwek przy wykorzystaniu młotów o łącznej energii 178,5 kJ i łącznej mocy cieplnej do 69,5 MW,

orzekam

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 16 lipca 2007 r. znak: ŚR.IV-6618-55/1/06, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 6 października 2008 r. znak: RŚ.VI.7660/29-9/08 i z dnia 16 maja 2011 r. znak: RŚ-VI.7222.30.3.2011.MH, udzielającą HSW-Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola (REGON 831378614) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji swobodnego kucia odkuwek przy wykorzystaniu młotów o łącznej energii 178,5 kJ i łącznej mocy cieplnej do 69,5 MW w następujący sposób:

I.1. Punkt I.4. otrzymuje brzmienie:

„I.4. Parametry produkcyjne instalacji

Wskaźnik zużycia energii elektrycznej w procesie kucia swobodnego – max 323 kWh/Mg produktu.

Wskaźnik zużycia energii elektrycznej w procesie obróbki mechanicznej – max 230 kWh/Mg produktu.

Wskaźnik zużycia gazu ziemnego – max 6345 Nm³/Mg produktu.

Wskaźnik zużycia sprężonego powietrza – max 431 Nm³/Mg produktu.

Wskaźnik zużycia ciepła na nagrzanie wsadu – max 4165 kJ/kg wsadu.”

I.2. W punkcie II.3.1. w Tabeli 7 w wierszu Lp. 4 w kolumnie 4 w miejsce zapisu „0,9” wprowadzam zapis „4”.

I.3. W punkcie II.3.2. w Tabeli 8 w wierszu Lp. 3 w kolumnie 4 w miejsce zapisu „1287” wprowadzam zapis „2200”.

I.4. W punkcie V. Tabela 17 otrzymuje brzmienie:

TABELA 17

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Wartość
1.	Woda [m ³ /rok] w tym: - na potrzeby socjalne - na cele technologiczne - woda chłodnicza w obiegu zewnętrznym zamkniętym I	21 000 310 000 700 000
2.	Energia elektryczna [MWh/rok]	6 120
3.	Gaz ziemny [Nm ³ /rok]	13 265 400
4.	Olej napędowy [dm ³ /rok]	2 800
5.	Wlewki stalowe hutnicze, kęsy lub kęsiska [Mg/rok]	17 400
6.	Materiały ogniotrwałe [Mg/rok]	5
7.	Oleje sprężarkowe [Mg/rok]	10
8.	Oleje silnikowe i sprężarkowe [Mg/rok]	2,5
9.	Oleje maszynowe [Mg/rok]	1,5
10.	Oleje hydrauliczne [Mg/rok]	10,1
11.	Smar [Mg/rok]	1
12.	Środki myjące emalie i rozpuszczalniki [Mg/rok]	0,22
13.	Wymurówka [Mg/rok]	160

I.5. Punkt VI.3.3. otrzymuje brzmienie:

„VI.3.3. Prowadzone będą badania jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli. Miejsce poboru prób – wanny kartownicze na wydziale obróbki cieplnej. Częstotliwość analiz – co najmniej co 6 miesięcy. Zakres analityczny: cynk, miedź, nikiel, chrom⁺³, chrom⁺⁶, fosfor ogólny, azot amonowy, substancje ekstrahujące się eterem naftowym, fenole lotne.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 16 sierpnia 2012 r., znak: KSW/3733/2012 HSW – Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 16 lipca 2007 r. znak: ŚR.IV-6618-55/1/06 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 6 października 2008 r. znak: RŚ.VI.7660/29-9/08 i z dnia 16 maja 2011 r. znak: RŚ-VI.7222.30.3.2011.MH, którą udzielono pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji swobodnego kucia odkuwek przy wykorzystaniu młotów o łącznej energii 178,5KJ i łącznej mocy cieplnej 69,5 MW.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 632/2012.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja kuźni z młotami o energii większej niż 50 kJ na młot i łącznej mocy cieplnej większej niż 20 MW, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt 13a rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany decyzji jest marszałek województwa.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 30 sierpnia 2012 r. znak: OS-I.7222.55.4.2012.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla w/w instalacji.

Wnioskowane przez Spółkę zmiany obowiązującego pozwolenia dotyczą:

- 1) wprowadzenia punkcie I.4. nowego wskaźnika o nazwie „Wskaźnik zużycia energii elektrycznej w procesie obróbki mechanicznej” (wskaźnik określający zużycie energii elektrycznej w procesie kucia swobodnego pozostaje bez zmian),
- 2) zwiększenia dopuszczalnej ilości wytwarzanego odpadu niebezpiecznego o kodzie 13 05 02* – szlasy z odwadniania olejów w separatorach,
- 3) zwiększenia dopuszczalnej ilości wytwarzanego odpadu innego niż niebezpieczny o kodzie 12 01 01 – odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów,
- 4) wzrostu maksymalnego zużycia olejów silnikowych i przekładniowych
- 5) zmiany miejsca pobierania próbek do badania jakości ścieków przemysłowych, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli.

Wprowadzenie wskaźnika zużycia energii elektrycznej dla procesu obróbki mechanicznej związane jest ze zwiększeniem zapotrzebowania na odkuwki skórowane (obrabiane mechanicznie). W latach 2005-2008 odkuwki swobodnie kute wykonywane były głównie z powierzchnią surową po kuciu. Od roku 2009 rynek ewoluował w kierunku zwiększenia udziału odkuwek obrobionych mechanicznie przez wytwórców. Stan ten został wymuszony przez odbiorców w związku ze wzrostem kosztów energii elektrycznej. Mając na uwadze utrzymującą się tendencję na rynku, zarząd Spółki podjął decyzję o utworzeniu w IV kwartale 2012 roku nowego gniazda obróbki mechanicznej, co umożliwi produkcję i sprzedaż odkuwek wyłącznie obrobionych mechanicznie ale wiązało się będzie z większym zużyciem energii elektrycznej. Planowany wzrost zużycia energii nie przekroczy dopuszczalnego zużycia określonego w pozwoleniu zintegrowanym na poziomie 6 120 000 kWh/rok. Wskaźnik zużycia energii elektrycznej dla procesu obróbki mechanicznej w poszczególnych latach kształtował się jak w tabeli poniżej.

Wskaźnik	Jednostka	Proponowana wartość dopuszczalna	Wartość rzeczywista					
			2007	2008	2009	2010	2011	I półr. 2012
Wskaźnik zużycia energii elektrycznej w procesie obróbki mechanicznej	kWh/Mg produktu	230	196	177	195	190	178	183

Konsekwencją zmiany asortymentu będzie zwiększenie ilości wytwarzanego odpadu o kodzie 12 01 01 – odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów, powstającego podczas obróbki mechanicznej odkuwek. Wytwarzanie odpadu o kodzie 12 01 01 w latach 2007-2012 kształtowało się jak w tabeli poniżej.

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość dopuszczalna	Ilość rzeczywista					
			2007	2008	2009	2010	2011	I półr. 2012
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	1287	1200,2	1277,5	1279,9	1239,4	1601,6	1100

W związku z powyższym Spółka zawnioskowała o zwiększenie dopuszczalnej ilości wytwarzanego odpadu o kodzie 12 01 01 – odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów o 1713 Mg/rok, co stanowi 16% wszystkich odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych na terenie Zakładu.

Wzrost ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 13 05 02* – szlamy z odwadniania olejów w separatorach (o 3,1 Mg/rok, co stanowi 9% wszystkich odpadów niebezpiecznych wytwarzanych w instalacji) również jest spowodowany zwiększeniem ilości obróbki cieplnej. Procesy te wymagają częstego chłodzenia w oleju, co z kolei wymusza częstsze czyszczenie zbiorników i wanien olejowych. Ponadto w Oddziale KMK zmienione zostało źródło zasilania młotów kuźniczych, które obecnie zasilane są sprężonym powietrzem wytwarzanym przez własne sprężarki (dotychczas sprężone powietrze dostarczane było przez HSW-Tlenownia Sp. z o.o.). Posiadane przez Zakład sprężarki śrubowe są smarowane i chłodzone olejem, co powoduje zaolejanie dostarczanego powietrza. Aby wyeliminować emisję takiego powietrza na halę podczas pracy młota, na każdym zainstalowany został tłumik wylotowy (dwustopniowy) wraz z odolejaczem. Olej wytracony ze zużytego powietrza traktowany jest jako odpad o kodzie 13 05 02* i jest wytwarzany w ilości ok. 0,5 Mg/rok.

Ponieważ sprężarki wykorzystywane do produkcji sprężonego powietrza są smarowane i chłodzone olejem zwiększeniu ulegnie również ilość używanych w instalacji olejów silnikowych i przekładniowych (z 0,53 Mg/rok do 2,5 Mg/rok).

Ponadto w punkcie VI.3.3. pozwolenia określono studzienkę SI jako miejsce w którym prowadzone będą badania jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych HSW-Wodociągi Sp. z o.o. Jak wynika ze schematu załączonego do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego do studzienki SI dochodzą instalacje kanalizacyjne z obiektów położonych poza granicami zakładu i nie wchodzących w skład instalacji swobodnego kucia odkuwek. Dlatego też pobieranie próbek do badań jakościowych ze studzienki SI nie daje obiektywnego obrazu jakości ścieków przemysłowych HSW-Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o. W związku z faktem, że jedynymi ściekami przemysłowymi odprowadzanymi z instalacji do kanalizacji HSW-Wodociągi Sp. z o.o. jest woda z wanien hartowniczych, służąca do chłodzenia odkuwek poddawanych procesowi obróbki cieplnej, Spółka zawnioskowała o możliwość poboru prób do badań jakości ścieków przemysłowych bezpośrednio z wanien hartowniczych.

Jak wykazała analiza przedłożonej dokumentacji, wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego pismem z dnia 5 września 2012 r. znak: OS-I.7222.55.4.2012.MH powiadomiono strony postępowania o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz wniesienia wniosków i zastrzeżeń.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian w emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik ustalono, że nie powodują one istotnych zmian w sposobie funkcjonowania instalacji i nie spowodują zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko, oraz nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów określonych w dokumentach referencyjnych. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz to, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie orzeczonej jak w osnowie.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia otrzymania decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 25 lipca 2012 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. HSW-Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o.
ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów