

RŚ.VI.7660/36-8/08 Rzeszów, 2008-10-24

# D E C Y Z J A

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) w związku z § 2 ust.1 pkt 11 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.);

po rozpatrzeniu wniosku firmy FENIX METALS Sp. z o.o., ul. Zakładowa 50, 39-400 Tarnobrzeg z dnia 19.06.2008 r., znak: DW/721/08 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2006-04-27 znak ŚR.IV-6618/20/05 zmienionej decyzją z dnia 2007-09-11 znak ŚR.IV-6618/20/05,

# o r z e k a m

1. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 2006-04-27 znak ŚR.IV-6618/20/05 zmienionej decyzją z dnia 2007-09-11 znak ŚR.IV- 6618/20/05 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytopu cyny i ołowiu, w następujący sposób:
	1. Punkt **I.2.1.** otrzymuje brzmienie:

„**I.2.1.** Parametry urządzeń

Urządzenia podstawowe do wytopu cyny i ołowiu:

- Krótki Piec Obrotowy (KPO) o wymiarach 3,6 x 4,3 m opalany palnikiem na gaz

3

ziemny o pojemności 9 m

(20 ton) wydajności 12000 ton/rok,

3

* piec pomocniczy o pojemności 0,7 m o wydajności 500 ton/rok,

(1,6 tony) z palnikiem powietrzno – gazowym

3

* dwa kotły rafinacyjne o pojemności 2,7 m

(30 ton) i wydajności 4200 ton/rok

3

(C i D), dwa kotły rafinacyjne o pojemności 1,8 m

3

(I i J), dwa kotły rafinacyjne o pojemności 0,9 m

(20 ton) i wydajności 2800 ton/rok

(10 ton) i wydajności 1400 ton/rok

3

(G i H), dwa kotły rafinacyjne o pojemności 0,2 m

3

(P i M) i wydajności 750 ton/rok,

jeden kocioł rafinacyjny o pojemności 0,1 m

* piec próżniowy z oprzyrządowaniem:

i wydajności 300 ton/rok (R),

komora próżniowa o średnicy 3,5 m, wysokości 1,9 m,



wymurówka grafitowa o masie 2 Mg, cegła izolacyjna szamotowa 4 Mg,

dwie maszyny rozlewnicze typu karuzelowego o średnicy 1,8 m,

dwa kotły do podgrzewania metalu o pojemności 20 Mg i 30 Mg, ogrzewane gazem ziemnym; zużycie gazu - 40 Nm3/h każdy,

suwnica załadowcza o udźwigu 3 Mg,

pompa załadowcza do płynnego metalu o wydajności 0 – 1,5 Mg/h, transformator główny 1 MW, 400/6 kV, 50Hz

2 transformatory regulacyjne, 300 kW,

system wentylacyjny dla otworów spustowych, 2 pompy próżniowe 1000 m3/h x 10-3 mbara,

2 pompy próżniowe dyfuzyjne, 1 x 10-3 mbara, chłodnia wentylatorowa.”

Pozostałe urządzenia charakterystyczne dla realizowanych procesów:

* maszyna odlewnicza o wydajności 10 000 ton/rok,
* prasa hydrauliczna „Hydron” do wyciskania różnych profili wyrobów gotowych ze stopów lutowniczych o wydajności 3850 ton/rok, prasa odlewnicza „Hydron” do odlewania wlewków o wydajności 5400 ton/rok, prasa hydrauliczna „Collins” do odlewania wlewków oraz wyciskania różnych profili wyrobów gotowych o wydajności 900 ton/rok, urządzenie odlewnicze do odlewania profili wyrobów gotowych o wydajności 750 ton/rok,
* urządzenie do produkcji proszków lutowniczych o wydajności 10 ton/rok,
* maszyna do odlewania profili wyrobów gotowych ze stopów lutowniczych o wydajności 1500 Mg/rok,
* obieg chłodniczy w układzie zamkniętym z chłodnia wentylatorową typu SWT-

3

58/1200 o obciążeniu hydraulicznym nominalnym 80 m /h. ”

* 1. W punkcie **II 1.1. w** Tabeli 1 wiersze o Lp.1 i L.p.4 otrzymują brzmienie:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Krótki Piec Obrotowy KPO, stanowisko | dwutlenek siarki | 53,60 |
|  |  | załadunku i opróżniania pieca KPO, | dwutlenek azotu | 0,99 |
|  |  | stanowisko krzepnięcia metalu i żużla, okapy | tlenek węgla | 2 |
|  |  | znad kotłów rafinacyjnych C, D, I, J, G, H (w | pył ogółem | 0,602 |
|  |  | trakcie pracy przy ciągu wysokocynowym) | pył zaw. PM10 | 0,602 |
|  |  |  | w tym: |  |
|  |  |  | cyna | 0,260 |
|  |  |  | ołów | 0,091 |
|  |  |  | antymon | 0,022 |
|  |  |  | cynk | 0,033 |
|  |  |  | miedź | 0,075 |
|  |  | Krótki Piec Obrotowy KPO, stanowisko | dwutlenek siarki | 53,60 |
|  |  | załadunku i opróżniania pieca KPO, | dwutlenek azotu | 0,99 |
|  |  | stanowisko krzepnięcia metalu i żużla, okapy | tlenek węgla | 2 |
| 1. | **E1** | znad kotłów rafinacyjnych C, D, I, J, G, H (w trakcie pracy przy ciągu niskocynowym) | pył ogółempył zaw. PM10 | 0,6020,602 |
|  |  |  | w tym: | - |
|  |  |  | cyna | 0,118 |
|  |  |  | ołów | 0,208 |
|  |  |  | antymon | 0,032 |
|  |  |  | cynk | 0,043 |
|  |  |  | miedź | 0,10 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Piec pomocniczy, stanowisko załadunku i | dwutlenek siarki | 0,536 |
| opróżniania pieca KPO, stanowisko | dwutlenek azotu | 0,099 |
| krzepnięcia metalu i żużla, okapy znad | pył ogółem | 0,049 |
| kotłów rafinacyjnych C, D, I, J, G, H (w | pył zaw. PM10 | 0,049 |
| trakcie pracy pieca pomocniczego) | w tym: | - |
|  | cyna | 0,024 |
|  | ołów | 0,008 |
|  | antymon | 0,002 |
|  | cynk | 0,007 |
|  | miedź | 0,002 |
|  |  | Spalanie gazu ziemnego w kotle | dwutlenek siarki | 0,000120,0090,00250,000120,00012 |
|  |  | rafinacyjnym J | dwutlenek azotu |
|  |  |  | tlenek węgla |
|  |  |  | pył ogółem |
|  |  |  | pył zaw. PM10 |
|  |  | Podgrzewanie metalu podawanego do pieca próżniowego | Emisja dla jednego kotła | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węglapył ogółempył zaw. PM10 | 0,000640,050,0130,000640,00064 |
| 4. | **E4** |  |  |  |  |
| Emisja dla dwóch kotłów | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węglapył ogółem | 0,00130,100,0260,0013 |
|  |  | Emitorem łącznie | dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węglapył ogółem | 0,00150,1180,0310,0015 |

* 1. W punkcie **II.1.2** w Tabeli 2 wiersze o L.p. 1,2 i 3 otrzymują brzmienie:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1. | dwutlenek siarki | 428,9 |
| 2. | dwutlenek azotu | 9,0 |
| 3. | tlenek węgla | 16,6 |

* 1. Skreślam punkt II.2.2.
	2. Skreślam punkt II.2.4.
	3. Punkt **IV.1.3.1.** otrzymuje brzmienie:

**„IV.1.3.1.** Filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy – typ 4214-4.9

Charakterystyka pracy filtra:

3

* sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4,99 mg/m

3

* przepływa gazu: 85000 m /h
* temperatura: 80 °C

2

* powierzchnia filtra: 1139 m

3 2

* obciążenie filtra: 75 m /m /h
* spadek ciśnienia: 100-150 mm WG

3

* zapotrzebowanie na sprężone powietrze: 3.2 m /min. o ciśnieniu 6 bar
* worki wykonane z tworzywa PE/PE: 500g
	1. Skreślam punkt VI.3.4.
	2. Skreślam punkt VI.3.5.
	3. W punkcie V.1 w Tabeli 13 wiersz o Lp.2 otrzymuje brzmienie:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 2. | Woda przemysłowa | 43,1 m3/dobę |

* 1. W punkcie V.3. Tabela 15 otrzymują brzmienie:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj energii lub paliwa** | **Jednostka** | **Zużycie energii** |
| 1. | Energia elektryczna | MWh/rok | 7650 |
| 2. | Gaz ziemny | 3tys. m /rok | 5021 |

* 1. Punkt VI.1. otrzymuje brzmienie:

# „ VI.1. Monitoring procesów technologicznych

* + - pomiar ilości zużywanego tlenu – pomiar ciągły, zapis w karcie wytopu, co godzinę,
		- pomiar ilości zużywanego gazu ziemnego – pomiar ciągły, zapis w karcie wytopu, co pełny cykl wytopu,
		- pomiar ciśnienia tlenu – pomiar ciągły, zapis w karcie wytopu co pełny cykl wytopu,
		- pomiar temperatury gazów odlotowych przed filtrami workowymi – pomiar ciągły, zapis w karcie wytopu co pełny cykl wytopu,
		- pomiar spadku ciśnienia w filtrze workowym – pomiar ciągły, zapis w karcie wytopu co pełny cykl wytopu,
		- analiza chemiczna żużla z pieca KPO w zakresie: Zn, Pb, Cu, As, Cd, Sb, Sn,

SiO , FeO, CaO, MgO, Al O , MnO, S, według ustalonej procedury – po

2 2 3

każdym wytopie, zapis elektroniczny,

* + - analiza chemiczna stopu surowego z pieca KPO według wymogów normy lub wymagań zamawiającego – po każdym wytopie, zapis elektroniczny,
		- analiza chemiczna pyłów osadzających się w filtrze workowym w zakresie: Sn, Pb, Zn – raz na tydzień, zapis elektroniczny,
		- analiza chemiczna materiałów wsadowych, stopów lutowniczych oraz innych stopów metali nieżelaznych w trakcie procesu produkcyjnego oraz jako kontrola końcowa wyrobu według wymagań normy lub wymagań zamawiającego – codziennie, zapis elektroniczny,
		- pomiar ciśnienia wewnątrz pieca próżniowego - codziennie, zapis elektroniczny,
		- pomiar ciśnienia wody chłodzącej piec próżniowy – codziennie, zapis elektroniczny,
		- pomiar temperatury procesu w piecu podgrzewającym metal – codziennie, zapis elektroniczny.”

# Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

**Uzasadnienie**

Pismem z dnia 19.06.2008 r. znak: DW/721/08 firma FENIX METALS Sp. z o.o., ul. Zakładowa 50, 39-400 Tarnobrzeg, zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 2006-04-27 znak ŚR.IV-6618/20/05 zmienionej decyzją z dnia 2007-09-11 znak ŚR.IV-6618/20/05 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytopu cyny i ołowiu.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, w formularzu A, pod numerem 2008/A/0003.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustaliłem, co następuje:

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 11 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko, zaliczana jest do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego.

Przedmiotem wniosku jest rozbudowa instalacji polegająca na zainstalowaniu pieca próżniowego do produkcji cyny o wysokim stopniu czystości o wydajności ok. 3600 Mg czystej cyny rocznie oraz usankcjonowania emisji tlenku węgla z krótkiego pieca obrotowego.

Eksploatacja pieca próżniowego wydatnie ograniczy pracę kotłów rafinacyjnych istniejących. Emisja do powietrza powstająca w wyniku eksploatacji pieca próżniowego będzie jedynie emisją ze spalania gazu ziemnego w kotłach do topienia wsadu.

Instalacja pieca próżniowego spowoduje zmianę sposobu rafinacji stopu surowego Sn –Pb produkowanego w Krótkim Piecu Obrotowym. Dotychczas stop surowy otrzymywany w procesie metalurgicznym Krótkiego Pieca Obrotowego przesyłany był do kotłów rafinacyjnych w celu dalszego oczyszczania stopu z miedzi, antymonu, arsenu, aluminium, cynku (i opcjonalnie z bizmutu i srebra). Po zainstalowaniu pieca próżniowego, stop surowy Sn – Pb będzie mógł być oczyszczony oraz dodatkowo rozdzielony na cynę i ołów. Proces destylacji próżniowej oparty będzie na zasadzie różnicy ciśnienia par cyny i ołowiu w warunkach podciśnienia, w których wraz ze wzrostem temperatury metale będą destylować w odpowiedniej kolejności: bizmut

– ołów – antymon – srebro – cyna – miedź. Szczelność pieca próżniowego zapewnia brak emisji gazów lub pyłów z procesu destylacji.

Instalacja pieca próżniowego zredukuje czas pracy kotłów rafinacyjnych.

W dotychczas obowiązującej decyzji nie były ustalone wartości dopuszczalne emisji tlenku węgla z pieca obrotowego, jednak w związku z tym, że pomiary kontrolne emisji, stale wykazywały obecność tlenku węgla w gazach odlotowych, w związku z czym na wniosek Strony w niniejszej decyzji została określona dopuszczalna wartość emisji tlenku węgla z emitora E1. Ponadto w wyniku zainstalowania pieca próżniowego nastąpił wzrost całkowitej rocznej dopuszczanej emisji z instalacji o ok. 4%.

Wzrost zużycia wody na cele przemysłowe dla potrzeb instalacji wynikać będzie z konieczności uzupełnienia ubytków wody chłodzącej płaszcza pieca próżniowego.

Emisję ścieków z instalacji stanowią jedynie ścieki bytowe i opadowo-roztopowe, wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. Warunki wprowadzania ścieków do kanalizacji określa umowa, w związku z czym niniejszą decyzją zwolniono prowadzącego instalację z obowiązku wykonywania pomiarów jakości tych ścieków.

W zakresie monitoringu procesów technologicznych niniejszą decyzją wprowadzono obowiązek monitorowania pieca próżniowego.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian w technologii, zmian w emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik ustaliłem, że zmiany te:

* nie powodują zmian w sposobie funkcjonowania instalacji,
* nie spowodują zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko,
* nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik określonych w dokumentach referencyjnych. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji decyzji.

# 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.

Opłata skarbowa w wys. 253,00 zł. uiszczona w dniu 26.06.2008 r.

na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423 Urzędu Miasta Rzeszowa.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

**Andrzej Kulig**

Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU ROLNICTWA I ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. FENIX METALS

Sp. z o.o., ul. Zakładowa 50, 39-400 Tarnobrzeg

1. RŚ.VI. a/a Do wiadomości:
2. Minister Środowiska

ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów