MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

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 17otrzymuje brzmienie:

**TABELA 17**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj materiałów i surowców** | **Wartość** |
| 1. | Woda [m3/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 [Nm3/rok] | 13 265 400 |
| 4. | Olej napędowy [dm3/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 energii178,5KJ 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\* – szlamy 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 wytrącony 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 orzeczono 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.

Opłata skarbowa w wys. 1005,50 zł.

uiszczona 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

1. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska

ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,

ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów