# 

### RŚ.VI.EK.7660/62-4/09 Rzeszów, 2010-02-26

**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. 13 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./,
* § 2 ust.1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008r.   
  w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu /Dz.U. z 2008 Nr 47 poz. 281/,
* § 2 ust.1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r.   
  w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu /Dz.U. Nr 16 poz. 87/,

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 27 listopada 2009r. (data wpływu 07 grudzień 2009r.) firmy Polimex - Mostostal S.A. Zakład Zabezpieczeń Antykorozyjnych Ocynkownia Dębica, ul. Metalowców 25 w Dębicy, w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 21 maja 2007r. znak: RŚ.IV-6618-53/1/06 udzielającej dla Polimex – Mostostal S.A. pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji ocynkowni ogniowej o zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok ocynkowanych wyrobów stalowych;

**o r z e k a m**

Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia   
21 maja 2007r. znak: RŚ.IV-6618-53/1/06 udzielającą Polimex – Mostostal S.A. Zakładowi Zabezpieczeń Antykorozyjnych Ocynkownia Dębica w Dębicy  
pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji ocynkowni ogniowej   
o zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok ocynkowanych wyrobów stalowych   
w następujący sposób:

**I.1.** Punkty **I.2.6**. oraz **I.3.3**. otrzymują brzmienie :

„**I.2.6. Neutralizator (oczyszczalnia) ścieków przemysłowych:**

* część do oczyszczania wód popłucznych w obiegu zamkniętym – zbiornik do magazynowania ścieków ZP o pojemności 1,5 m3, komora neutralizacji KN o pojemności 1 m3, osadnik wtórny do sedymentacji osadu OPK   
  o pojemności 21,8 m3, zbiornik ścieków podczyszczonych ZPN   
  o pojemności 2 m3; oczyszczone ścieki ze zbiornika ZPN zawracane będą za pomocą pompy do wanny płuczącej do hali ocynkowni;
* część do oczyszczania ścieków, pochodzących z rozlewów z hali, mycia wanien, płuczki studzącej, roztworu z absorbera itp. – zbiornik do magazynowania ścieków ZU o pojemności 33,5 m3 , reaktor do neutralizacji ścieków R o pojemności 5,5 m3 , zbiornik ścieków podczyszczonych i filtratu   
  z prasy ZF o pojemności 20 m3, filtr piaskowo – antracytowy   
  o przepustowości 5 m3/h,
* instalacja do odwaniania osadów - zbiornik osadów ZO o pojemności 20 m3 , prasa filtracyjna do odwadniania osadów po neutralizacji o wydajności 30 kg/h, suszarka osadów ogrzewana spalinami z ogrzewania pieca cynkowniczego.”

**„ I.3.3. Przebieg procesu oczyszczania ścieków i wód popłucznych   
z instalacji w** **neutralizatorze (oczyszczalni).**

1) Oczyszczanie ścieków popłucznych (wody popłuczne z wanny)

- wstępne utlenienie żelaza w zbiorniku ZP,

- korekta pH w komorze neutralizacji KN, przy użyciu wodorotlenku sodowego ; wytrącanie wodorotlenków żelaza i cynku,

- dozowanie polielektrolitu i flokulacja,

- oddzielenie osadu i gromadzenie go w zbiorniku osadu ZO

- odprowadzenie wody obiegowej do zbiornika ZPN, skąd będzie przepompowywana do linii cynkowniczej,

2) Oczyszczanie pozostałych ścieków z zakładu prowadzone będzie   
w sposób cykliczny w reaktorze R ( będą gromadzone w zbiorniku uśredniającym ZU) .

- wstępne utlenienie żelaza nadtlenkiem wodoru przy pH 3-3,5 przez minimum 45 minut, z okresowym mieszaniem,

- korekta pH w komorze neutralizacji KN, przy użyciu wodorotlenku sodowego ; wytrącanie wodorotlenków żelaza i cynku,

- dozowanie polielektrolitu i flokulacja, następnie minimum 2 godzinna sedymentacja,

- po sedymentacji jeśli ilość osadu będzie poniżej poziomu spustu wody nadosadowej, nastąpi spust wody nadosadowej, a następnie przepompowanie osadu do zbiornika ZO.

Ścieki oczyszczone ze zbiornika filtratu będą kierowane na filtr piaskowy   
i stąd dalej do kanalizacji. Osady będą odwadniane na prasie, a odsącz kierowany będzie do zbiornika filtratu.”

**I.2.** W punkcie **II 1.1**. w **Tabeli nr 1** wiersze o **Lp.11 i L.p.12** otrzymują brzmienie:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło emisji** | **Dopuszczalna wielkość emisji** | |
| **Rodzaj substancji**  **zanieczyszczających** | **kg/h** |
| 11. | E-Z/2 | Zbiornik ze stężonym kwasem solnym | chlorowodór | 0,0038 |
| 12. | E-Z/3 | Zbiornik ze stężonym kwasem solnym | chlorowodór | 0,0003 |

**I.3.** W punkcie **II.1.2** w miejsce wyrazów „chlorowodór 0,32 Mg/rok” wprowadzam wyrazy „chlorowodór 0,356 Mg/rok” oraz skreślam wyrazy „kwas solny 0,036 Mg/rok”.

**I.4.** W punkcie **II.4.1** Tabela nr 3 otrzymuje brzmienie:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsce wytwarzania**  **odpadu** | **Ilość odpadu**  **Mg/rok** |
| **Odpady niebezpieczne** | | | | |
| 1. | 11 01 05\* | Kwasy trawiące | Hala ocynkowni – wanny do trawienia | 500 |
| 2. | 11 01 13\* | Odpady z odtłuszczania zawie -  rające substancje niebezpieczne | Hala ocynkowni –  wanny do odtłuszczania | 250 |
| 3. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne do wycierania (np. szmaty, ścierki)  i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Hala ocynkowni  Magazyn wyrobów gotowych | 5,0 |
| 4. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Hala ocynkowni, magazyn wyrobów gotowych | 5,0 |
| 5. | 16 02 03\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (zużyte lampy fluorescencyjne i wyładowcze). | Teren zakładu | 0,2 |
| **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | | |
| 6. | 11 05 01 | Twardy cynk | Wanna cynkownicza | 250 |
| 7. | 11 05 02 | Popiół cynkowy | Wanna cynkowni cza | 250 |
| 8. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza i jego stopów | Rozformowanie wsadów , magazyn wyrobów gotowych | 400 |
| 9. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Teren zakładu | 0,5 |
| 10. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Teren zakładu | 4,0 |
| 11. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Teren zakładu | 8,0 |
| 12. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 15 (sprzęt elektroniczny, komputery) | Teren zakładu | 0,5 |
| 13. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 ( zużyte tonery z drukarek) | Teren zakładu | 0,25 |
| 14. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13. | Neutralizator  (oczyszczalnia ścieków) | 100 |

**I.5.** W punkcie **II.4.2** w Tabeli nr 4 wiersz o **Lp. 11** otrzymujebrzmienie, po wierszu Lp.11 i dodaję wiersze  **o Lp.12,13,14.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpad** | **Sposób dalszego gospodarowania odpadami** |
| **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | |
| 11. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | R1, R14 |
| 12. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 15 (sprzęt elektroniczny, komputery) | R4, R14 |
| 13. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 ( zużyte tonery z drukarek) | R4, R14 |
| 14. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13. | R4,R14,D5 |

**I.6.** Tabela nr 8 w punkcie III.4.1

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | | **Rodzaj odpadu** | **Sposoby i miejsca magazynowania odpadów** |
| **Odpady niebezpieczne** | | | | |
| 1. | 11 01 05\* | | Kwasy trawiące | Odpady magazynowane będą  w opisanych kodami zbiornikach  z tworzyw sztucznych o pojemności 30 m3 posadowionych na chemoodpornej tacy w Magazynie Kwasu. |
| 2. | 11 01 13\* | | Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane będą  w opisanych kodami zbiornikach  z tworzyw sztucznych o pojemności  30 m3 posadowionych na chemoodpornej tacy w Magazynie Kwasu. |
| 3. | 15 02 02\* | | Sorbenty, materiały filtracyjne do wycierania (np.szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. | Odpady magazynowane będą  w opisanych kodami, szczelnych pojemnikach metalowych lub kontenerach w hali ocynkowni. |
| 4. | 15 01 10\* | | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone . | Odpady magazynowane będą  w opisanych kodami, szczelnych pojemnikach metalowych w hali rozformowania. |
| 5. | 16 02 03\* | | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (zużyte lampy fluorescencyjne i wyładowcze). | Odpady magazynowane będą  w oryginalnych opakowaniach  w pomieszczeniu magazynowym. |
| **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | | |
| 6. | 11 05 01 | Twardy cynk | | Odpady magazynowane będą  w opisanych kodami, metalowych pojemnikach lub kontenerach  w zamkniętym pomieszczeniu obok hali Magazynu Wyrobów Gotowych. |
| 7. | 11 05 02 | Popiół cynkowy | | Odpady magazynowane będą  w opisanych kodami, zakrytych metalowych pojemnikach  w pomieszczeniu obok hali Magazynu Wyrobów Gotowych. |
| 8. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza i jego stopów | | Odpady magazynowane będą  w opisanym kodem, metalowym kontenerze znajdującym się na placu obok hali Magazynu Wyrobów Gotowych. |
| 9. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | | Odpady magazynowane będą  w opisanych kodami wydzielonym miejscu w Magazynie Wapna. |
| 10. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | | Odpady magazynowane będą  w opisanych kodami workach typu big-bag lub w metalowych pojemnikach  w wydzielonym miejscu Hali Przyjęcia Konstrukcji. |
| 11. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | | Odpady magazynowane będą  w opisanym kodem pojemniku na utwardzonym terenie obok hali Magazynu Wyrobów Gotowych. |
| 12. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 15 (sprzęt elektroniczny, komputery) | | Odpady magazynowane będą  w zamkniętym pomieszczeniu przy hali formowania. |
| 13. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 ( zużyte tonery z drukarek) | | Zużyte tonery oddawane będą bezpośrednio przy zakupie, bez magazynowania. |
| 14. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13. | | Odpady magazynowane będą  w opisanych kodami, zamkniętych metalowych pojemnikach pod wiatą obok Magazynu Kwasu. |

**I.7.** W punkcie V.1. Tabela nr 9 otrzymuje brzmienie:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Rodzaj materiałów i surowców** | **Jednostka** | **Zużycie** |
| 1. | Energia elektryczna | MW/rok | 2000 |
| 2. | Woda:  - na cele technologiczne  - na cele socjalno-sanitarne | m3/rok | 5 400  1 600 |
| 3. | Gaz ziemny | m3/rok | 1.000.000 |
| 4. | Gaz propan-butan | m3/rok | 6,0 |
| 5. | Olej napędowy | dm3/rok | 20 000 |
| 3. | Cynk elektrolityczny | Mg/rok | 1 500 |
| 4. | Stop cynku ZnAl | Mg/rok | 25 |
| 5. | Środek zwilżająco-aktywujący do topnika | Mg/rok | 1,0 |
| 6. | Drut stalowy | Mg/rok | 200 |
| 7. | Nikiel proszek | Mg/rok | 2,25 |
| 8. | Kwas solny 36% | Mg/rok | 417 |
| 9. | Środki odtłuszczające | Mg/rok | 8,5 |
| 10. | Chlorek cynku rozt. 50% | Mg/rok | 70 |
| 11. | Chlorek amonu | Mg/rok | 17 |
| 12. | Wapno hydratyzowane | Mg/rok | 2,0 |
| 13. | Inhibitory trawienia | Mg/rok | 1,2 |
| 14. | Nadtlenek wodoru 30% | Mg/rok | 6,0 |
| 15. | Farba z pyłem cynkowym | Mg/rok | 3,5 |
| 16. | Cynk + aluminium | Mg/rok | 3,5 |
| 17. | Wodorotlenek sodu , roztwór 50% | Mg/rok | 80 |
| 18. | Wodorotlenek sodu (soda kaustyczna stała) | Mg/rok | 3,5 |
| 19. | Polielektrolit | Mg/rok | 0,3 |
| 20. | Chloran sodu | Mg/rok | 0,7 |

**II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.**

**Uzasadnienie**

Pismem z dnia z dnia 27 listopada 2009r (data wpływu 07 grudzień 2009r) firma Polimex - Mostostal S.A. Zakład Zabezpieczeń Antykorozyjnych Ocynkownia Dębica, ul. Metalowców 25 w Dębicy, wystąpiła z wnioskiem do Marszałka Województwa Podkarpackiego w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 21 maja 2007r. znak: RŚ.IV-6618-53/1/06 udzielającej dla Polimex – Mostostal S.A. pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji ocynkowni ogniowej o zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok ocynkowanych wyrobów stalowych.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych   
o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie,   
w formularzu A, pod numerem 2009/A/0185.

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

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 13 lit. d 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.

Główną przyczyną wprowadzenia zmian jest modernizacja neutralizatora ścieków przemysłowych. Metoda oczyszczania ścieków pozostała niezmieniona tzn. neutralizacja (zobojętnianie) i wytrącanie żelaza i cynku w postaci osadów wodorotlenku cynku i wodorotlenku żelaza. Do neutralizacji zastosowano 50 % roztwór wodorotlenku sodu. Zrezygnowano z neutralizacji wapnem. Zastosowano automatyczne dozowanie czynników chemicznych tj. wodorotlenek sodu, nadtlenek wodoru, polielektrolitu. Automatyczna kontrola parametrów neutralizacji zapewnia większe bezpieczeństwo przebiegu procesu i optymalne zużycie czynników chemicznych.

Wprowadzone zmiany skutkują koniecznością weryfikacji zapisów punktu   
**I.2.6** oraz **I.3.3.** decyzji, które przedstawiają istotne parametry instalacji oczyszczania ścieków i wód popłucznych oraz zachodzące w niej procesy.

Ponadto w punktach **II.1.1** oraz **II.1.2** skorygowano nazwę substancji zanieczyszczających wprowadzanych do środowiska z „kwas solny” na „chlorowodór”.

Jednocześnie wnioskodawca wystąpił o zmiany w zakresie ilości wytwarzanych odpadów oraz zużytych surowców i materiałów. Po przeanalizowaniu maksymalnych rocznych ilości zużywanej energii, surowców i materiałów stosowanych w procesie cynkowania ogniowego oraz rocznych ilości wytwarzanych odpadów wprowadzono zmiany w pozwoleniu   
w przedmiotowym zakresie. Pozwolenie zintegrowane wydane w 2007r. obejmowało rzeczywiste dane z lat 2005 i I połowy 2006r., z okresu wprowadzania zmian w technologii. Konsekwencją było niedoszacowanie zużycia surowców, materiałów i wytwarzanych odpadów o czym świadczy przedstawiona analiza roczna z ostatnich lat.

Uszczegóławiając korekty dotyczyły:

- zwiększenia wytwarzanych ilości odpadów określonych w punkcie **II.4.1** decyzji, uwzględnienie nowych odpadów o kodach : 15 01 03 ( 8,0 Mg/rok); 16 02 14 ( 0,5 Mg/rok); 16 02 16 ( 0,25 Mg/rok);

- uwzględnieniaw **II.4.2** dodatkowych odpadów (o których mowa powyżej)   
w kwestii dalszego sposobu postępowania z nimi;

- modyfikacji punktu. **III.4.1** w zakresie doprecyzowania miejsc magazynowania odpadów;

- zmiany punktu **V.1** w zakresie rodzaju i ilości wykorzystanej energii, materiałów   
i surowców i paliw; skorygowano tabele o dodatkowe surowce i paliwa, które pomimo stosowania nie zostały uwzględnione w pierwotnej decyzji tj. gaz ziemny, gaz propan-butan, olej napędowy, wprowadzono nowe tj. wodorotlenek sodu roztwór 50% oraz soda kaustyczna stała), polielektrolit, chloran sodu; usunięto topnik, tlenek cynku ze względu na rezygnację ze stosowania tego typu preparatów.

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

- nie powodują zmian w sposobie funkcjonowania instalacji,

- nie spowodują zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko,

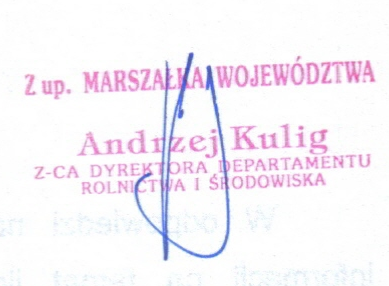
- nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających   
z najlepszych dostępnych technik określonych w dokumentach referencyjnych. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Uznano, że zmiany przedmiotowej decyzji nie stanowią istotnej zmiany instalacji   
w rozumieniu art. 3 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska i dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji decyzji.

**Pouczenie**

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania 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 07-12-2010r

na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

1. Polimex - Mostostal S.A. Zakład Zabezpieczeń Antykorozyjnych

Ocynkownia Dębica,

ul.Metalowców 25

2. RŚ.VI. a/a

Do wiadomości:

1. Polimex - Mostostal S.A.

Dział Ochrony Środowiska

ul. Terespolska 12, 08-110 Siedlce

1. Minister Środowiska

ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

3. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska

ul. Gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów