

Zielona Góra, dnia 27 września 2010r.

DW.II.781-51/10

DECYZJA

Na podstawie art.155 oraz art.104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2000r. Nr 98 poz.1071 ze zm.), art. 215, art.378 ust.2a pkt1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2008r. Nr 25 poz. 150 ze zm.), na wniosek z dnia 18 czerwca 2010r. przedłożony przez Bolmet S.A. z siedzibą w m. Bolesław przy ul. Wyzwolenia 1D,

o r z e k a m

I. Zmieniam decyzję Marszałka Województwa Lubuskiego z dnia 7 listopada 2008r. znak:DW.II.AGro.781-26/08, zmienioną decyzją z dnia 08 stycznia 2009r. znak: DW.II.781-2/09-udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej ponad 4 ton wytopu na dobę dla ołowiu lub kadmu oraz powyżej 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego w Wiechlicach przy ul. Przemysłowej 5 w następujący sposób:

1. Do punktu 2.2. określającego rodzaje instalacji pozostałych, zabezpieczających funkcjonowanie instalacji IPPC powiązanych z nią technologicznie lub funkcjonalnie, dodaje się:

- Kruszarkę do złomu metali z ekranem akustycznym.

2. Punkt 3.2., określający charakterystykę linii technologicznych, otrzymuje brzmienie:

3.2. Charakterystyka linii technologicznych

Produkcja odlewnicza realizowana jest w jednym obiekcie o łącznej powierzchni ok. 350 m². Instalacja do wytopu metali nieżelaznych zlokalizowana jest w obiekcie byłego hangaru wojskowego i składa się z trzech linii odlewniczych.

3.2.1. Linia produkcyjna nr I

W skład linii I do wytopu cynku lub aluminium (wytop może odbywać się zamiennie) wchodzi:

- dwa piece tyglowe uchylne (1 i 2) o pojemności 1,7 Mg dla cynku i 0,7 Mg dla aluminium, z palnikami typu Hermann HG80 o mocy 80 kW każdy opalane gazem ziemnym GZ 41,5,
- dwa pojemniki ze złomem (wsadowe) o pojemności 400 kg dla aluminium i 1000 kg dla cynku,
- taśma rozlewnicza do cynku i aluminium (Kokilarka).

Na jeden 8-godzinny cykl pracy każdego pieca omawianej linii podczas wytopu cynku składają się następujące operacje:

- załadunek i wytop cynku trwający 4 godziny,
- spust i odlew gąsek który trwa 4 godziny.

Na jeden 6 - godzinny cykl pracy każdego pieca omawianej linii podczas wytopu aluminium składają się następujące operacje:

- załadunek i wytop aluminium trwający 3 godziny,
- spust i odlew gąsek, który trwa 3 godziny.

W czasie spustu z pierwszego pieca następuje załadunek i wytapianie w drugim piecu linii I. Operacje te występują zamiennie tj. po wytopieniu załadowanego wsadu w piecu 2 następuje jego spust, a w tym czasie następuje załadunek wsadu do pieca 1. Wytopiony w piecu płynny cynk i aluminium odprowadzany jest z niego rynną spustową na taśmę rozlewniczą (kokilarkę).

Odlewanie metali odbywa się w formach wspomnianej maszyny, wolnych od jakichkolwiek pokryć ochronnych i masy formierskiej. Otrzymane po zastygnięciu w formach z żeliwa szarego, wolno przesuwaną taśmą maszyny rozlewniczej, bloczki cynkowe i aluminiowe tzw. "gąski" i zawartości cynku min. 98% w przypadku odlewanych cynku przeladowywane są ręcznie na palety drewniane, a następnie raz na ok. 5 dni ekspediowane są poza teren zakładu jako wyrób końcowy.

3.2.2. Linia produkcyjna nr II

W skład linii II wytopu cynku wchodzi, pracujące naprzemiennie z możliwością wytopu cynku i wariantowo ołowiu:

- dwa piece obrotowe nr 3 i nr 4 (walec) o pojemności 2,5 Mg każdy, z palnikami typu Hermann HG50 o mocy 50 kW każdy opalane gazem ziemnym GZ 41,5,

- kadź grzewcza jednokomorowa, o pojemności 6,0 Mg, z palnikiem o mocy 50 kW opalany gazem ziemnym GZ 41,5,
- dwa pojemniki ze złomem (wsadowe) o pojemności 1000 kg każdy,
- taśma rozlewnicza do cynku (Kokilarka).

Na jeden 2 - godzinny cykl pracy każdego pieca tej linii składają się następujące operacje:

- załadunek i wytop cynku lub ołowiu trwający 1 godzinę,
- spust ołowiu z pieca do „jumboblocku” o pojemności 1 500 kg, który trwa 1 godzinę dla każdego spustu,
- spust ciekłego cynku z pieca do kadzi zbiorczej 4 o pojemności 6 000 kg, który trwa 1 godzinę dla każdego spustu.

Podczas spustu z pieca nr 3 do kadzi, następuje załadunek i wytapianie cynku w piecu nr 5. Wytopiony w piecach płynny cynk odprowadzany jest z nich rynną spustową do kadzi 4. Po czterokrotnym opróżnieniu obu pieców i zarazem wypełnieniu kadzi następuje spust płynnego metalu z kadzi na taśmę rozlewniczą do cynku (kokilarkę). Opróżnianie kadzi nie powoduje wstrzymania pracy poszczególnych pieców linii II (odbywa się niezależnie od pracy obu pieców).

Podczas spustu z pieca nr 3 do „jambobloków”, następuje załadunek i wytapianie ołowiu w piecu nr 5. Wytopiony w piecach płynny ołów odprowadzany jest z nich rynną spustową do „jambobloków”.

Odlewanie metalu odbywa się w formach wspomnianej maszyny, wolnych od jakichkolwiek pokryw ochronnych i masy formierskiej. Otrzymane po zastygnięciu w formach z żeliwa szarego, wolno przesuwanej się taśmy maszyny rozlewniczej, bloczki cynkowe i ołowiowe tzw. "gąski" i zawartości odpowiednio cynku i ołowiu min. 98% przeładowywane będą ręcznie na palety drewniane, a następnie raz na ok. 5 dni ekspediowane są poza teren zakładu jako wyrób końcowy.

3.2.3. Linia produkcyjna nr III

W skład linii do wytopu złomu ołowiowego wchodzi:

- piec komorowy obrotowy nr 5 do ołowiu i złomu cynku, o pojemności ok. 8,0 Mg, z palnikiem typu Hermann HG50 o mocy 50 kW opalany gazem ziemnym GZ 41,5,
- jeden pojemnik ze złomem (wsadowy) o pojemności 1000 kg.
- podajnik hydrauliczny (koleba) do załadunku złomu ołowiu.

Cykl wytopu ołowiu składa się z następujących operacji:

- wstępne wygrzewanie i załadunek pieca trwa 3 godziny,
- wytop 2 godziny,

- spust, odlew „jumbobloków” i wybieranie zgarów z komory pieca trwa 1 godzinę.

Jeden cykl wytopu ołowiu trwa 6 godzin. W ciągu doby w piecu tym można przeprowadzić cztery cykle. Maksymalna zdolność produkcyjna pieca wynosi 16 000 kg/dobę dla cynku i 32 000 kg/dobę dla ołowiu.

Wytopiony w piecu płynny cynk lub ołów odprowadzany jest otworem spustowym z pieca do stalowych form (2 szt.) wolnych od jakichkolwiek pokryć ochronnych i masy formierskiej. Płynny ołów lub cynk pozostaje w tych formach przez czas ok. 10-15 minut, a następnie po wyjęciu z form w postaci „jumbobloków”, o masie jednostkowej dla ołowiu ok. 1 500 kg i dla cynku ok. 1 000 kg, przewożony jest wózkiem widłowym do miejsca magazynowania, skąd ekspediowany jest poza zakład.

3. Punkt 3.3., określający charakterystykę procesu technologicznego, otrzymuje brzmienie:

3.3. Charakterystyka procesu technologicznego

Harmonogram prowadzonych w zakładzie cykli produkcyjnych obejmuje następujące operacje technologiczne:

- przyjęcie surowca w postaci blach cynkowych, nieregularnych metalicznych kawałków cynku oraz blach ołowiu oraz aluminium w postaci blach i nieregularnych kawałków,
- prasowanie wsadu piecowego (blach) w kostki na prasie hydraulicznej (tylko do aluminium),
- strzępienie blach cynkowych w kruszarce,
- przetop złomu cynkowego i aluminium (wariantowo) w dwóch piecach tyglowych uchylnych pracujących naprzemiennie na linii produkcyjnej nr I,
- przetop złomu cynkowego i ołowiowego (wariantowo) w dwóch piecach obrotowych (walec) pracujących naprzemiennie, z których przetopiony metal gromadzony jest w zbiorczej kadzi grzewczej linii produkcyjnej nr II,
- przetop złomu ołowiowego lub cynkowego (wariantowo) w piecu komorowym obrotowym linii produkcyjnej nr III,
- odlewanie cynku, ołowiu i aluminium do form maszyny odlewniczej,
- składowanie i ekspedycja gotowego wyrobu w postaci „gąsek” dla cynku oraz „jumbobloków” w przypadku ołowiu i aluminium.

Ze wszystkich trzech linii do wytopu metali nieżelaznych zanieczyszczenia gazowe są odprowadzane wspólnym systemem wentylacji wymuszonej do urządzeń odpylających zlokalizowanych na zewnątrz obiektu. Zapewniać on będzie stałe oczyszczanie uwalnianych w procesie przetopu

i odlewania cynku oraz ołowiu gazów odlotowych przed ich wprowadzaniem do atmosfery. Gazy te stanowiące mieszaninę produktów spalania gazu ziemnego GZ-41,5 oraz powietrza ujmowanego systemem okapów z nad pieców I linii produkcyjnej przetopu cynku, lub aluminium, pieców II linii produkcyjnej do wytopu cynku lub ołowiu, pieca komorowego obrotowego III linii produkcyjnej do przetopu ołowiu i cynku oraz stanowisk odlewniczych skierowane zostaną, celem ich wstępnego oczyszczenia z większych cząstek pyłu oraz wyeliminowania ewentualnych iskier, do chłodnicy, następnie do filtra wodnego. Ten element instalacji pełni jednocześnie funkcję wymiennika ciepła umożliwiającego schłodzenie gazów o temperaturze ok. 300°C do temperatury rzędu 130°C. Ochłodzone w ten sposób gazy kierowane są następnie do workowego, tkaninowego filtra pulsacyjnego z włókniną poliestrową Remark-Kayser o powierzchni ok. $F = 202 \text{ m}^2$, gdzie następuje drugi, zasadniczy etap procesu odpylania. Tak oczyszczone z pyłu gazy odlotowe o temperaturze ok. 80 °C zasysane są przez wentylator promieniowy typu WWOax-35.5 o wydajności 14 292 m³/h, tłoczący je następnie stalowym przewodem kominowym do atmosfery.

Maksymalna możliwa do uzyskania w omawianej instalacji wielkość produkcji poszczególnych rodzajów wsadów wynosi:

- dla cynku

- linia I - 10,2 Mg/dobę – 3 723 Mg/rok bloczków cynkowych o masie jednostkowej 40 kg każdy,
- linia II – 20 Mg/dobę – 7 300 Mg/rok bloczków cynkowych o masie jednostkowej 40 kg każdy,
- linia III - 16 Mg/dobę - 5 840 „jumbobloków” cynkowych o masie jednostkowej 1000 kg każdy.

- dla ołowiu

- linia II - 30 Mg/dobę – 10 950 Mg/rok „jumbobloków” ołowianych o masie jednostkowej 1 500 kg każdy,
- linia III - 32 Mg/dobę – 11 680 Mg/rok „jumbobloków” ołowianych o masie jednostkowej 1 500 kg każdy.

- dla aluminium

- linia I - 6,57 Mg/dobę – 2 400 Mg/rok bloczków aluminium o masie jednostkowej 100 kg każdy.

Łączna maksymalna zdolność produkcyjna Zakładu wynosi:

- 16 863 Mg/rok bloczków i „jumbobloków” cynkowych,
- 22 630 Mg/rok „jumbobloków” ołowianych,
- 2 400 Mg/rok bloczków aluminium.

Prowadzona w Zakładzie technologia przewiduje wystąpienie wariantów funkcjonowania instalacji, czyli zamiennego wytopu poszczególnych wsadów w linii produkcyjnej I i II, w których może być zamiennie wytapiany cynk i aluminium na linii I oraz cynk z ołowiem na linii II według następującego schematu:

- wariant I - wytop cynku na linii I i linii II oraz wytop ołowiu na linii III,
- wariant II - wytop aluminium na linii I, wytop cynku na linii produkcyjnej II i wytop ołowiu na linii III,
- wariant III - wytop cynku na linii produkcyjnej I, wytop ołowiu na linii produkcyjnej II i linii produkcyjnej III,
- wariant IV- wytop cynku na linii produkcyjnej I i linii produkcyjnej III, wytop ołowiu na linii produkcyjnej II,
- wariant V- wytop aluminium na linii produkcyjnej I, wytop cynku na linii produkcyjnej II i linii produkcyjnej III,
- wariant VI- wytop aluminium na linii produkcyjnej I, wytop ołowiu na linii produkcyjnej II i linii produkcyjnej III,
- wariant VII- wytop cynku na linii produkcyjnej I, linii produkcyjnej II i linii produkcyjnej III,
- wariant VIII- wytop aluminium na linii produkcyjnej I, wytop ołowiu na linii produkcyjnej II i wytop cynku na linii produkcyjnej III.

4. W punkcie 3.4., określającym charakterystykę pozostałych budowli, obiektów i urządzeń istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, zmienia się ppkt 3.4.1. opisujący układ odpylania, oraz dodaje się ppkt 3.4.8. charakteryzujący kruszarkę złomu metali:

3.4.1. Układ odpylania

Zlokalizowany jest przy zachodniej ścianie hangaru produkcyjnego. Składa się on z układu wentylatora wyciągowego, rekuperatora spalin połączonego z filtrem wodnym, wymiennika ciepła, filtra pulsacyjnego oraz komina. Wysokość komina wynosi 15 m, natomiast jego średnica 0,60 m. Zastosowano filtr workowy z włóknina poliestrową Remark-Kayser o skuteczności odpylania, nie mniejszej niż 94 % z komorą osadniczą oraz filtr wodny o skuteczności odpylania nie mniejszej niż 95%.

Rekuperator spalin wraz z filtrem wodnym ma na celu wyłapanie iskier wraz z większymi cząstkami pyłu. Filtr wodny jest to szczelnie zabudowana komora o przekroju prostokąta, w której znajdują się łopatki metalowe. Łopatki wirujące wewnątrz filtra są zanurzone w 50% w wodzie, przez co podczas obrotów wytwarzają wilgotną zroszoną atmosferę, co powoduje że grubsze frakcje pyłu oraz

iskry opadają na dno zbiornika. Następnie podajnikiem ślimakowym filtr jest opróżniany raz na miesiąc, a wytwarzany odpad jest odsprzedawany.

Filtr workowy pulsacyjny służy do suchego odpylania instalacji. Worki filtracyjne, w ilości 8 sztuk w jednym rzędzie, są regenerowane rzędami za pomocą krótkich impulsów sprężonego powietrza, bez przerywania ciągu pracy filtra. Prędkość filtracji wynosi od 0,02- 0,06 m/s przy maksymalnej koncentracji pyłu przed filtrem wynoszącym 100 g/m³ i maksymalnej skuteczności odpylania sięgającej nawet 99,8%.

3.4.8. Kruszarka do złomu metali

Usytuowana jest przy zachodniej ścianie hangaru produkcyjnego, z ekranem akustycznym wykonanym jako ścianka betonowa na kierunku południowym. Jest to urządzenie służące do rozdrabniania złomu cynku na mniejsze frakcje.

5. Punkt 4, określający rodzaje i ilości wykorzystywanych surowców, materiałów, paliw i energii, otrzymuje brzmienie:

4. Rodzaje i ilości wykorzystywanych surowców, materiałów, paliw i energii

- Zużycie energii elektrycznej - 255 MWh/rok,
- Zużycie gazu - 452 366 m³/rok,
- Zużycie wody - 821 m³/rok,
- Zużycie podstawowych surowców:
 - złom cynku - 16 000,00 Mg/rok,
 - cynk twardy - 5 000,00 Mg/rok,
 - złom ołowiu - 28 300,00 Mg/rok,
 - złom aluminium - 3 000,00 Mg/rok.

6. Punkt 5.1., charakteryzujący parametry źródeł emisji hałasu do środowiska, otrzymuje brzmienie:

5.1. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska

L.p.	Nazwa obiektu	Rodzaj urządzenia	Emisja [dB]	Wariantowy rozkład pracy [h/zmianę]		
				I zmiana	II zmiana	III zmiana
1.	Hangar produkcyjny	Piec tyglowy uchylny 1	87	6	6	6
		Piec tyglowy uchylny 2	87	6	6	6
		Taśma rozlewnicza I	54,5	2	2	2
		Piec obrotowy (walec) 3	83	6	6	6
		Piec obrotowy (walec) 4	83	6	6	6
		Taśma rozlewnicza II	55,0	2	2	2
		Piec obrotowy (walec) 5	76	6	6	6
		Wentylator	75	6	6	6
2.	Układ odpylania	Filtr wodny z rekuperatorem spalin	70	6	6	6
		Filtr pulsacyjny tkaninowy	70	6	6	6
		Sprężarka w zabudowie	75	6	6	6
		Wentylator w zabudowie	75	6	6	6
3.	Wymiennik ciepła	Wentylator w zabudowie	75	6	6	6
4.	Plac surowcowy	Zgniatarka	51,5	3	1	-
		Palnik acetylenowy	42,0	2	1	-
		Kruszarka złomu metali	100	4	4	-

7. Punkt 6.1., określający warunki wytwarzania odpadów, otrzymuje brzmienie:

6.1. Wytwarzanie odpadów

6.1.1. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych przez instalację IPPC oraz instalacje pomocnicze:

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne		
Pyły z gazów odlotowych (cynk)	10 05 03	0,45
Pyły z gazów odlotowych (olów)	10 04 04	0,45
Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne (aluminium)	10 03 19	0,10
Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	10 04 02	5 650
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10	0,01
Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05	0,02
Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08	0,05

Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10	0,03
Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01	0,04
Filtry olejowe	16 01 07	0,04
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	0,06
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy oświetleniowe zawierające rtęć)	16 02 13	0,01
Osady filtracyjne (np. piasek filtracyjny) z oczyszczania gazów odlotowych	19 01 05	0,10
Odpady inne niż niebezpieczne		
Zgary inne niż wymienione w 10 05 10	10 05 11	4 250
Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	10 03 16	600
Inne cząstki i pyły	10 05 04	2,00
Opakowania z drewna	15 01 03	0,15
Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	0,10
Opakowania z metali	15 01 04	0,15
Opakowania ze szkła	15 01 07	0,15
Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	0,05
Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,15
Zużyte opony	16 01 03	0,20
Żelazo i stal	17 04 05	500

6.1.2. Sposób magazynowania i dalszego postępowania z wytworzonymi odpadami

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce magazynowania odpadów	Sposoby zagospodarowania odpadów
Odpady niebezpieczne			
Pyły z gazów odlotowych (cynk)	10 05 03	Gromadzone z opakowaniach z PE typu big-bag, na drewnianych paletach, na utwardzonym placu magazynowym pod wiatą	Przekazywane odbiorcy jako surowiec
Pyły z gazów odlotowych (ołów)	10 04 04		
Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne (aluminium)	10 03 19		

Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	10 04 02	Gromadzone z opakowaniach z PE typu big-bag, na drewnianych paletach, na utwardzonym placu magazynowym pod wiatą	Ponownie zawracane do wytopu, bądź przekazywane odbiorcy jako surowiec
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10	Wydzielony boks w magazynie technicznym	Przekazywane odbiorcy do utylizacji
Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05	Specjalistyczne beczki stalowe ustawione na terenie zakładu	
Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08		
Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10		
Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01	Nie przetrzymywane na terenie zakładu	
Filtry olejowe	16 01 07	Nie przetrzymywane na terenie zakładu	
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	Pojemniki – beczki stalowe ustawione na terenie zakładu (w części techniczno-socjalnej)	
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy oświetleniowe zawierające rtęć)	16 02 13	Wydzielony boks w magazynie technicznym	
Osady filtracyjne (np. piasek filtracyjny) z oczyszczania gazów odlotowych	19 01 05	Usuwane systematycznie podajnikiem ślimakowym do naczynia zbiorczego	Odsprzedawane jako surowiec do huty cynku
Odpady inne niż niebezpieczne			
Zgary inne niż wymienione w 10 05 10	10 05 11	Gromadzone z opakowaniach z PE typu big-bag, na drewnianych paletach, na utwardzonym placu magazynowym pod wiatą	Ponownie zawracane do wytopu, bądź przekazywane odbiorcy jako surowiec
Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	10 03 16		
Inne cząstki i pyły	10 05 04		
Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 19	10 03 20	Gromadzone z opakowaniach z PE typu big-bag, na drewnianych paletach, na	Przekazywane odbiorcy jako surowiec

		utwardzonym placu magazynowym po wiatą	
Opakowania z drewna	15 01 03	Kontener przy magazynie wyrobów	Przekazywane do wykorzystania gospodarczego
Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02		
Opakowania z metali	15 01 04		
Opakowania ze szkła	15 01 07		
Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Pojemniki – beczki stalowe ustawione na terenie zakładu	
Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Kontener ustawiony przy magazynie technicznym	Przekazywane do wykorzystania gospodarczego
Zużyte opony	16 01 03	Palety drewniane ustawione na placu składowym	Przekazywane do recyklingu
Żelazo i stal	17 04 05	Kontener ustawiony na placu składowym	Przekazywane do punktu skupu złomu

8. Punkt 6.2., określający warunki odzysku odpadów, otrzymuje brzmienie:

6.2. Odzysk odpadów

6.2.1. Rodzaje i ilości odpadów poddawanych odzyskowi

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
Twardy cynk	11 05 01	2 000
Ołów	17 04 03	27 156
Cynk	17 04 04	18 236
Aluminium	17 04 02	2 880

6.2.2. Sposób magazynowania odpadów poddawanych odzyskowi

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce magazynowania (przed i po segregacji)
Twardy cynk	11 05 01	Gromadzone w wydzielonych boksach betonowych oraz pojemnikach stalowych, przewożone wózkami widłowym bezpośrednio do instalacji wytopu metali nieżelaznych
Ołów	17 04 03	
Cynk	17 04 04	
Aluminium	17 04 02	

6.2.3. Metoda i miejsce prowadzenia odzysku.

Odpady po przesortowaniu należy przewozić wózkami widłowym pod piece przystosowane do przetopu metali. Piece po rozgrzaniu do odpowiedniej temperatury przetapiają metale na płynną masę, która jest automatycznie wylewana na taśmę, gdzie znajdują się formy. Po zastygnięciu, sztabki metalu wyjmowane są z form i układane na paletach. W/w proces odzysku zaliczony został na podstawie metod odzysku określonych w załączniku nr 5 do ustawy o odpadach jako:

R 4 – Recykling lub regeneracja metali i związków metali.

R14 – inne działania prowadzące do wykorzystania odpadów w całości lub części.

Odzysk ww. odpadów prowadzić na terenie BOLMET S.A. Zakładu Produkcyjnego w Wiechlicach przy ul. Przemysłowej 5.

9. Punkt 6.4., określający wielkość dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów do powietrza, otrzymuje brzmienie:

6.4. Wielkość dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów do powietrza

6.4.1. Dla emitora E1- przy poszczególnych wariantach funkcjonowania instalacji

Lp	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja dla każdego wariantu pracy [kg/h]			
		Wariant I	Wariant II	Wariant III	Wariant IV
1	Benzen	0,0151	0,0101	0,0050	0,0131
2	Cynk	0,0181	0,0121	0,0060	0,0157
3	Dwutlenek azotu	0,0233	0,3231	0,0451	0,0233
4	Dwutlenek siarki	0,0224	0,1124	0,0446	0,0224
5	Kadm	0,00008	0,00006	0,00003	0,0005
6	Ołów	0,0196	0,0154	0,0183	0,0179

7	Pył PM10	0,0863	0,0724	0,0416	0,0620
8	Tlenek węgla	0,9059	0,7041	0,6525	0,8133
9	Toluen	0,0119	0,0079	0,0039	0,0103

Lp	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja dla każdego wariantu pracy [kg/h]			
		Wariant V	Wariant VI	Wariant VII	Wariant VIII
1	Benzen	0,181	-	0,0232	0,0081
2	Cynk	0,0217	-	0,0277	0,0096
3	Dwutlenek azotu	0,3013	0,3448	0,0015	0,3230
4	Dwutlenek siarki	0,0902	0,1346	0,00025	0,1124
5	Kadm	0,0005	-	0,00053	0,00045
6	Ołów	0,0150	0,0141	0,0192	0,0137
7	Pył PM10	0,0928	0,0276	0,1067	0,0481
8	Tlenek węgla	0,8648	0,451	1,0666	0,6115
9	Toluen	0,0143	-	0,0182	0,0063

6.4.2. Dla całej instalacji IPPC:

Lp	Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość emisji [Mg/rok]
1	Benzen	0,203
2	Cynk	0,243
3	Dwutlenek azotu	3,021
4	Dwutlenek siarki	1,179
5	Kadm	0,005
6	Ołów	0,168
7	Pył PM10	0,935
8	Tlenek węgla	9,344
9	Toluen	0,159

II. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmiany.

Uzasadnienie

Spółka Akcyjna „BOLMET” z siedzibą w m. Bolesław przy ul. Wyzwolenia 1D przedłożyła wniosek przy piśmie z dnia 18 czerwca 2010r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej ponad 4 ton wytopu na dobę dla ołowiu lub kadmu oraz powyżej 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego w Wiechlicach przy ul. Przemysłowej 5, gm. Szprotawa.

Analiza wniosku wykazała, iż przedmiotowa instalacja na podstawie pkt 2 ppkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz.U. Nr 122 poz.1055), kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Zgodnie z art.378 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska* biorąc pod uwagę § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministra z dnia 9 listopada 2004r. *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 zmianami), organem właściwym do dokonania zmiany tego pozwolenia jest Marszałek Województwa.

Na podstawie art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. Nr 25 z 2008 r. poz. 150 ze zm.), w związku z art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz w ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz.U. Nr 199 z 2008 r. poz. 1227 ze zm.) oraz art. 49 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks Postępowania Administracyjnego* (Dz.U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.), Obwieszczeniem Marszałka Województwa znak: DW.II.781-51/10 z dnia 25 czerwca 2010r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji oraz o możliwości składania wniosków i uwag. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Niezależnie od powyższego, szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawiała ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony

środowiska, a wynikających z art.208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Dlatego też postanowieniem z dnia 22 lipca 2010r. znak: DW.II.781-51/10 wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku.

W toku prowadzonego postępowania wnioskodawca przedłożył uzupełnienie do wniosku z dnia 16 sierpnia 2010r. Po przeanalizowaniu dokumentów i wyjaśnień przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Konieczność zmiany pozwolenia wyniknęła z planowanej modernizacji instalacji IPPC tj.:

- zamianie w istniejącym ciągu technologicznym linii nr III pieca obrotowego typu walec na piec o większej zdolności wytopowej (z 1,2 Mg/dobę na 8,0 Mg/dobę),
- przerobienie dwóch pieców obrotowych linii II na jednostki mobilne,
- dostawienie filtra wodnego i rekuperatora spalin do obecnego systemu filtracyjnego,
- postawieniu przy placu do gromadzenia surowców (boksów) kruszarki do złomu metali.

W związku ze zmianą pieca na linii nr III będzie tam dodatkowo wytapiany cynk. W dotychczasowym pozwoleniu funkcjonowały trzy warianty pracy instalacji, zmiany pozwoliły na wprowadzenie dodatkowych pięciu wariantów.

Łączna maksymalna zdolność produkcyjna Zakładu wzrośnie odpowiednio:

- z 7 200 Mg/rok bloczków cynkowych do 16 836 Mg/rok
- z 5 520 Mg/rok bloczków ołowiowych, do 22 630 Mg/rok,

Wielkość wytopu aluminium nie ulegnie zmianie, tak jak dotychczas będzie ono wytapiane tylko na linii I.

Emisja zanieczyszczeń do powietrza, ze wszystkich trzech linii technologicznych, odbywać się będzie dalej poprzez jeden emitor wyposażony w zmodernizowany układ odpylania służący do zatrzymywania zanieczyszczeń gazowych i pyłowych. Będzie to system złożony z rekuperatora spalin, filtra wodnego, chłodnicy oraz filtra pulsacyjnego workowego.

W wyniku modernizacji zmianie ulegnie klimat akustyczny terenu zakładu. W związku z planowanym postawieniem przy placu magazynowym kruszarki do złomu metali, na kierunku najbliższej zabudowy mieszkaniowej wykonana zostanie przegroda akustyczna (ekran). Spowoduje to znaczne ograniczenie emisji hałasu do środowiska z przedmiotowego urządzenia.

Ponadto modernizacja instalacji spowoduje wzrost ilości wytwarzanych i odzyskiwanych odpadów, wzrost wielkości poboru energii elektrycznej i gazy ziemnego.

Zmianom nie ulegnie natomiast gospodarka wodno - ściekowa. Zakład pobiera wodę z sieci zewnętrznej na cele socjalno - bytowe, p.poż, i do podlewania terenów zielonych. Dodatkowo będzie ona pobierana w celu uzupełniania wody w nowym filtrze wodnym. Woda jest uzupełniana raz

w tygodniu, gdyż w czasie pracy urządzenia jest ona częściowo odparowana. Z analiz przeprowadzonych przez Wnioskodawcę wynika, iż ilość pobieranej wody określona w pozwoleniu zintegrowanym jest wystarczająca na pokrycie dodatkowego zużycia.

Wszystkie ścieki powstające na terenie zakładu (ścieki socjalno - bytowe, wody deszczowe i roztopowe), odprowadzane są do zewnętrznej sieci kanalizacji ogólnospławnej na podstawie stosownych umów. Planowana modernizacja nie wpłynie na zmianę ilości pobieranej wody i odprowadzanych ścieków.

W świetle powyższego stwierdzono, iż instalacja spełnia wymagania niezbędne do zmiany pozwolenia zintegrowanego, a jej eksploatacja prowadzona zgodnie z określonymi w niniejszym pozwoleniu warunkami, zapewnia dotrzymanie obwarowanych prawem parametrów środowiska, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

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

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA



Jerzy Tomasz
Zastępca Dyrektora Departamentu
Rolnictwa, Środowiska i Rozwoju Wsi

Otrzymują:

1. „BOLMET” S.A.
ul. Wyzwolenia 1D, 122, 32-329 Bolesław
2. Minister Środowiska w Warszawie
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Zielonej Górze
ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra
4. 2x a/a