

Pressemitteilung

Salzbergen, 4. April 2007

SRS EcoTherm sichert nachhaltig geringe Umweltbelastung

Mit der Inbetriebnahme des Gewebeentstaubers im Industriekraftwerk (IKW) Salzbergen hat die SRS EcoTherm einen weiteren wichtigen Baustein ihres Umweltschutzprogramms abgeschlossen. Die unregelmäßig auftretenden Staub- und Rußemissionen aus dem ölgefeuerten Kraftwerk werden hierdurch drastisch reduziert.

Die SRS EcoTherm betreibt am Standort der H&R ChemPharm in Salzbergen eine thermische Abfallbehandlungsanlage (TAS) und zwei schwerölgefeuerten Dampferzeuger im Industriekraftwerk (IKW) zur Energieversorgung des Raffineriestandortes. Das von der SRS EcoTherm umgesetzte Energiekonzept sieht vor, dass ca. 2/3 des benötigten Dampfbedarfes aus der Abfallbehandlung gewonnen werden, der restliche Dampfbedarf wird in den schwerölgefeuerten Kesseln des Industriekraftwerkes erzeugt. Die Errichtung der Thermischen Abfallbehandlungsanlage wurde im Jahre 2004 abgeschlossen, die Anlage ist seit dem Frühjahr 2004 erfolgreich in Betrieb. Der Hauptlieferant für die Siedlungsabfälle ist der Landkreis Emsland.

Die Thermische Abfallbehandlungsanlage verfügt über eine mehrstufige Rauchgasreinigung. Die niedrigen Abgasemissionen führten bereits zu einer erheblichen Entlastung der abgegebenen Jahresmengen für Schwefeldioxid, Stickstoffoxyde und Staub gegenüber dem Jahr 2000. Entsprechend den Vorgaben der 17. BImSchV erfolgt die Unterrichtung der Öffentlichkeit über die Emissionsmessungen in Abstimmung mit dem Staatlichen Gewerbeaufsichtsamt Osnabrück, u. a. durch Veröffentlichung von Anzeigen in den regionalen Tageszeitungen.

Diese enthalten unter 1. die Ergebnisse der kontinuierlichen Emissionsmessung. Die jeweiligen Parameter sind hierbei als Prozentangabe des Grenzwertes (Tagesmittelwert) aufgetragen. Für die Parameter Staub und Schwefeldioxid muss der Jahresmittelwert sogar unterhalb von 60 % des Grenzwertes liegen. In allen Parametern wurden die genehmigten Werte unterschritten.

Trotz dieses sehr positiven Ergebnisses wurden beim Betrieb der TAS einige wenige Tagesgrenzwerte überschritten, über die das zuständige Gewerbeaufsichtsamt unverzüglich informiert wurde. Die Ursachen sind dargestellt und die Maßnahmen wurden im Einzelnen mit dem Gewerbeaufsichtsamt abgestimmt.

Unter 2. sind die Ergebnisse der diskontinuierlichen Emissionsmessung dargestellt. Dies sind Parameter deren Messung mit kontinuierlichen Messverfahren nicht möglich ist. Diese Messungen finden einmal jährlich statt und werden durch eine nach dem Bundesimmissionsschutzgesetz anerkannte Messstelle durchgeführt. Die dargestellten Werte zeigen über den Probenahmezeitraum eine deutliche Unterschreitung der Grenzwerte. Nach einer Überschreitung des für die TAS genehmigten Wertes für PCDD/PCDF (sog. Dioxine und Furane) im November 2005, der allerdings noch deutlich unter dem in der 17. BImSchV genannten Wert liegt, wurden gemeinsam mit der Überwachungsbehörde Maßnahmen umgesetzt.

Für das Jahr 2006 wurde ebenfalls mit der Überwachungsbehörde die Untersuchung der Proben aus der quasikontinuierlichen Probenahme (AMESA) vereinbart. Diese Proben werden über den Zeitraum von einem Monat gesammelt. Pro Quartal wird eine dieser Proben dann durch ein Labor untersucht. Die Ergebnisse belegen eine deutliche Unterschreitung des Grenzwertes

Zur weiteren Optimierung der Umweltbilanz hat SRS EcoTherm zusätzlich ca. 4 Mio. € in den Bau einer Rauchgasreinigung investiert, die aus einem Gewebeenstauber und einer Additivdosierung besteht. Durch die Inbetriebnahme der neuen Anlage werden die Emissionen noch einmal reduziert, insbesondere die in der Vergangenheit unregelmäßig aufgetretenen Staub- und Rußemissionen.

Damit erfüllt das IKW vorzeitig die reduzierten Emissionsgrenzen, die durch die Novellierung der 13. Bundes-Immissionsschutzverordnung eingeführt werden. Gegenüber dem Jahr 2000 sinkt die Schwefeldioxidemission des IKW auf ca. 25 % und die Staubemission auf ca. 5 %.

Mit der Umsetzung ihres Industriekonzeptes hat die SRS EcoTherm die Luftbelastung in Salzbergen erheblich reduziert. Insbesondere die sehr gute Staubabscheidung in den Gewebefiltern ist auch die wesentliche Ursache für eine sehr wirkungsvolle Verminderung der Schwermetalle aus allen Feuerungsanlagen der SRS EcoTherm am Standort Salzbergen.

Ihr Ansprechpartner für Rückfragen:

Heiner Büter

Geschäftsführung

SRS EcoTherm GmbH

Neuenkirchener Str. 8

48499 Salzbergen

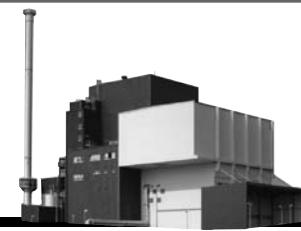
Tel.: 05976-954650

heiner.bueter@srs-ecotherm.de

Anlage: Unterrichtung der Öffentlichkeit nach §18 der 17. BImSchV

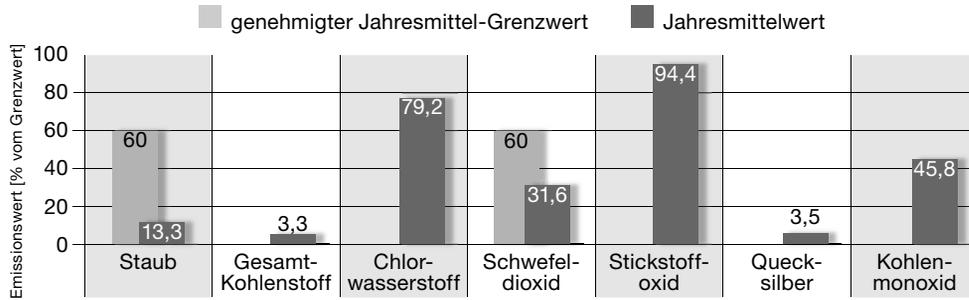
Unterrichtung der Öffentlichkeit nach § 18 der 17. Verordnung zur Durchführung des Bundes-Immissionsschutzgesetzes (Verordnung über die Verbrennung und die Mitverbrennung von Abfällen - 17. BImSchV) für das Jahr 2006.

SRS EcoTherm GmbH
 Neuenkirchener Strasse 8
 48499 Salzbergen
Telefon +49 (0) 59 76/9 45-633
E-Mail info@srs-ecotherm.de
Internet www.srs-ecotherm.de



SRS EcoTherm

1. Ergebnisse der kontinuierlichen Emissionsmessung



Genehmigte Emissionswerte der TAS im Vergleich zur 17. Bundes Immissions Schutzverordnung

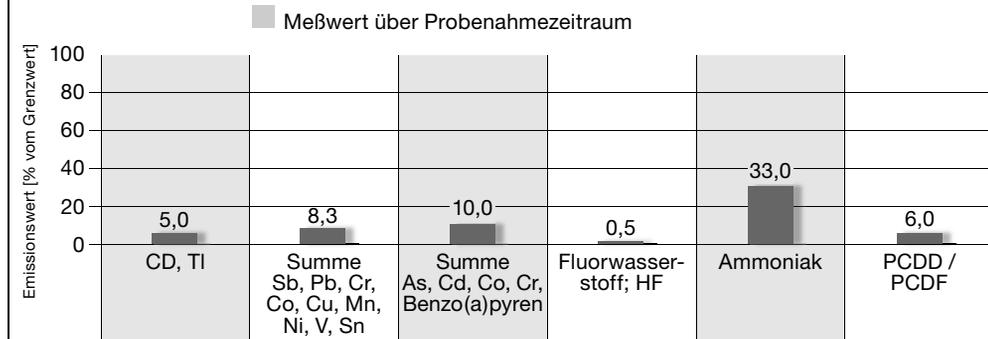
Emissionen (als Tagesmittelwert)	Genehmigter Grenzwert	Grenzwert nach 17. BImSchV
Staub in mg/Nm ³	5 (3)*	10
Gesamt-Kohlenstoff in mg/Nm ³	5	10
Chlorwasserstoff in mg/Nm ³	10	10
Fluorwasserstoff in mg/Nm ³	1 (0,5)*	1
Schwefeldioxid in mg/Nm ³	50 (30)*	50
Stickstoffdioxid in mg/Nm ³	150 (100)**	200
Quecksilber in mg/Nm ³	0,03	0,03
Kohlenmonoxid in mg/Nm ³	50	50
Dioxine und Furane in ng/Nm ³	0,05	0,1

*Jahresmittelwerte **Zielwerte

Überschreitungen eines Tagesmittel-Grenzwertes

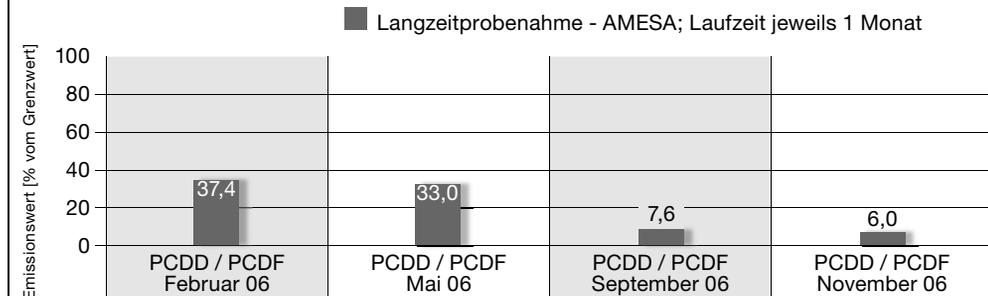
Parameter	Anzahl	Ursache	Maßnahmen
Staub	1	Defekter Filterschlauch im Gewebefilter	3-Kammerbetrieb / Schlauchfilter gewechselt
C- gesamt	1	Anfahren der Anlage; trocknen der Stampfmasse	Brenner optimiert
HCl	1	Abfallbedingt hohe Rohgaswerte	Last abgesenkt, Kalkhydrat eingedüst
SO ₂	1	Abfallbedingt hohe Rohgaswerte	Last abgesenkt, Kalkhydrat eingedüst
NO _x	3	Störung NH ₄ OH-Förderung, defekter Drucktransmitter	Störung NH ₄ OH -Pumpe beseitigt; Stoppen der Müllaufgabe; Last abgesenkt
CO	5	Anfahren der Anlage; trocknen der Stampfmasse	Last abgesenkt; Brenner optimiert; Stützfeuerung in Betrieb genommen

2. Ergebnisse der diskontinuierlichen Emissionsmessung



Genehmigte Emissionswerte der TAS im Vergleich zur 17. Bundes Immissions Schutzverordnung

Emissionen über Probenahmezeitraum	Genehmigter Grenzwert	Grenzwert nach 17. BImSchV
Cadmium; Cd; Thallium; TI in mg/m ³	0,02	0,05
Summe Sb, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V, Sn in mg/m ³	0,15	k.A.
Summe As, Cd, Co, Cr, Benzo(a)pyren in mg/m ³	k.A.	0,05
Fluorwasserstoff; HF in mg/m ³	4	4
Ammoniak in mg/m ³	25	25
PCDD/PCDF in ng/m ³ I-Teq	0,05	0,1



3. Verbrennungsbedingungen

- Mindesttemperatur 850 °C
- Verweilzeit 2 Sekunden
- Mindestsauerstoffgehalt 6 Vol%

Die Veröffentlichung erfolgt in Zusammenarbeit mit dem Staatlichen Gewerbeaufsichtsamt Osnabrück.