DOŚ-RPŚ.7222.23.2025.MSu Opole, dnia 19 października 2026 roku

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204 ust. 1 i 2, art. 211, art. 214, art. 224 ust. 1 i 2 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2025 r., poz. 647 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2025 r., poz. 1691), po rozpatrzeniu wniosku ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej, reprezentowanej przez pełnomocnika – Pana Andrzeja Kleczkę, przesłanego pismem nr GE23/254/2025 z 28.03.2025 r. (z późniejszymi uzupełnieniami) rozszerzonego wnioskiem przesłanym pismem nr GE23/675/2025 z 23.10.2025 r. (z późniejszymi uzupełnieniami), o zmianę decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-RPŚ.7222.12.2022.BG z 6 kwietnia 2023 r. udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t, dla instalacji pieców koksowniczych o zdolności produkcyjnej 4 102 800 ton koksu suchego/rok, zlokalizowanych w Zdzieszowicach przy ul. Powstańców Śl. 1, dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 20 Mg/dobę i pojemności 1425,31 tys. ton zlokalizowanej w miejscowości Januszkowice oraz dla instalacji pozostałych

orzekam

I. zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-RPŚ.7222.12.2022.BG z 6 kwietnia 2023 r. udzielającą ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t i instalacji pieców koksowniczych o zdolności produkcyjnej 4 102 800 ton koksu suchego/rok zlokalizowanych na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdzieszowicach ul. Powstańców Śl. 1, instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 20 Mg/dobę i pojemności 1425,31 tys. ton zlokalizowanej na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdzieszowicach, w miejscowości Januszkowice, a także instalacji pozostałych: do produkcji powietrza sprężonego i oczyszczonego, do uzdatniania wody, do podczyszczania i oczyszczania ścieków, zlokalizowanych na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdzieszowicach ul. Powstańców Śl. 1, w następujący sposób:

1. Treść zawarta w punkcie I. pozwolenia o brzmieniu:

„udzielić ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t i instalacji pieców koksowniczych o zdolności produkcyjnej 4 102 800 ton koksu suchego/rok zlokalizowanych na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdzieszowicach ul. Powstańców Śl. 1, instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 20 Mg/dobę i pojemności 1425,31 tys. ton zlokalizowanej na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdzieszowicach, w miejscowości Januszkowice, a także instalacji pozostałych: do produkcji powietrza sprężonego i oczyszczonego, do uzdatniania wody, do podczyszczania i oczyszczania ścieków, zlokalizowanych na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdzieszowicach ul. Powstańców Śl. 1, na warunkach:”

otrzymuje nowe brzmienie:

„udzielić ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t i instalacji pieców koksowniczych o zdolności produkcyjnej 3 202 800 ton koksu suchego/rok zlokalizowanych na terenie ArcelorMittal Poland

S.A. Oddział w Zdzieszowicach ul. Powstańców Śl. 1, instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 20 Mg/dobę i pojemności 1425,31 tys. ton zlokalizowanej na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdzieszowicach, w miejscowości Januszkowice, a także instalacji pozostałych: do produkcji powietrza sprężonego i oczyszczonego, do uzdatniania wody, do podczyszczania i oczyszczania ścieków, zlokalizowanych na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdzieszowicach ul. Powstańców Śl. 1, na warunkach:"

2. **Treść zawarta w punkcie I.1.2. pozwolenia pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom", otrzymuje nowe brzmienie:**

„Tabela 1

<table>
<tr><th colspan="2">INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO</th></tr>
<tr><th colspan="2">Instalacja pieców koksowniczych</th></tr>
<tr><th>Bateria koksownicza nr 5</th><th>Baterie koksownicze nr 7, 8, 11, 12</th></tr>
<tr><td colspan="2">Wydział przygotowania mieszanki węglowej wsadowej
Węgiel kamienny dostarczany jest do koksowni transportem kolejowym. W okresie zimowym, w razie konieczności, wagony przechodzą przez rozmrażalnie – 2 ciągi o zdolności przerobowej do 6000 Mg węgla/8h, wyposażone w system spalania gazu z obiegiem wewnętrznym spalin grzewczych oraz odprowadzeniem nadmiaru spalin przez okienka wentylacyjne wzdłuż tuneli odmrażalni. Po rozładunku na wywrotnicach wagonowych - 3 szt. o wydajności 1000 Mg/h każda, węgiel jest składowany i uśredniany na składowiskach otwartych. Dalej proces przygotowania mieszanki wsadowej prowadzony jest w dwóch niezależnych ciągach technologicznych obsługujących baterię 5 oraz baterie 7-8, 11-12. Obejmuje on następujące etapy:
- pobór węgla z otwartego magazynu węgla,
- rozdrabnianie węgla w kruszarkach młotkowych,
- magazynowanie węgla w zbiornikach magazynowo-dozujących,
- komponowanie mieszanek wsadowych,
- transport mieszanek na wieże węglowe.</td></tr>
<tr><td>Składowisko otwarte węgla nr I o pojemności całkowitej 40 000 Mg, składające się z 16 pól, umiejscowionych w 2 szeregach, o wysokości składowania 10 m.</td><td>Składowisko otwarte węgla nr II o pojemności 80 000 Mg, składające się z 40 pól umiejscowionych w 4 szeregach, o wysokości składowania 10 m.</td></tr>
<tr><td colspan="2">Składowisko otwarte węgla nr III o pojemności całkowitej 60 000 Mg, składające się z 24 pól, umiejscowionych w 2 szeregach, o wysokości składowania 10 m.</td></tr>
<tr><td>Przemiałownia węgla P1.1 o wydajności 300 Mg/h, wyposażona w 4 kruszarki młotkowe (w tym 2 zapasowe) o wydajności 250-500 Mg/h, zlokalizowana na drodze transportu węgla ze składowiska do 2 ciągów zbiorników magazynowo-dozujących o wydajności 365 Mg/h węgla każdy, dozujące węgiel do jednej wieży węglowej o wydajności 270 Mg/h.
Przygotowanie mieszanki węglowej obejmuje uśrednianie i rozdrabnianie węgla. Stosuje się oddzielne rozdrabnianie poszczególnych komponentów mieszanki węglowej, składających się z węgli różnych typów.</td><td>Przemiałownia węgla P1.2 o wydajności 1000 Mg/h, wyposażona w 4 kruszarki młotkowe (w tym 2 zapasowe) o wydajności 550 Mg/h każda, zlokalizowana na drodze transportu węgla ze składowiska do 2 ciągów zbiorników magazynowo-dozujących o wydajności 625 Mg/h węgla każdy, dozujące węgiel do dwóch wież węglowych o wydajności 400 Mg/h każda.
Przygotowanie mieszanki węglowej obejmuje uśrednianie i rozdrabnianie węgla. Stosuje się oddzielne rozdrabnianie poszczególnych komponentów mieszanki węglowej, składających się z węgli różnych typów.</td></tr>
<tr><th>Piecownia I[1)]</th><th>Piecownia II</th></tr>
<tr><td>[1)] od 5 września 2018 r. smoła koksownicza kierowana jest w całości do magazynu smoły w ciągu technologicznym baterii 7-8, 11-12. Dwa zbiorniki magazynowe smoły o poj. 1000 m^3 każdy, zlokalizowane w ww. magazynie smoły</td><td>Drugi podstawowy wydział produkcyjny, w którym ze wsadu węglowego, w procesie koksowania (pirolizy węgla), otrzymuje się koks i surowy gaz koksowniczy. W skład instalacji do produkcji koksu Piecowni II wchodzą, pracujące w systemie zasypowym, cztery baterie</td></tr>
</table>

ciągu technologicznego baterii nr 5 - Oddział Węglopochodne P3.1., z uwagi na wyposażenie ich w instalację hermetyzacji (w I półroczu 2020 r.) – mogą pełnić funkcję rezerwową dla magazynowania smoły powstającej w związku z eksploatacją baterii koksowniczych Piecowni I i Piecowni II. Podstawowy wydział produkcyjny, w którym ze wsadu węglowego, w procesie koksowania (pirolizy węgla), otrzymuje się koks i surowy gaz koksowniczy. W skład instalacji do produkcji koksu Piecowni I wchodzi, pracująca w systemie ubijanym bateria koksownicza typu PTU 57C (nr 5) oraz obsługujące baterię zestawy maszyn i urządzeń piecowych. Bateria wyposażona jest w system mokrego gaszenia koksu w wieżach gaśniczych. Wydział posiada oddział sortowni koksu. Osprzęt odbieralnikowy baterii nr 5 wyposażony jest w pochodnie gazu surowego (po 4 szt. na baterię), których zadaniem jest odprowadzenie i spalenie surowego gazu koksowniczego w sytuacjach awaryjnych (emisja niezorganizowana). Każda pochodnia posiada zawór odcinający z zamknięciem wodnym oraz zapalarkę gazu. Spalanie w pochodniach gazu surowego jest uwarunkowane względami bezpieczeństwa, tj. koniecznością utrzymania bezpiecznych parametrów (ciśnienia) gazu surowego w bateriach koksowniczych w sytuacjach awaryjnych w przypadku braku odbioru gazu surowego przez instalację węglopochodnych. Bateria koksownicza obsługiwana jest odrębnym zespołem maszyn, których zadaniem jest przygotowanie ubitego naboju z mieszanki węglowej i załadowanie nim komór piecowych baterii, a także - po zakończeniu procesu koksowania - wypchnięcie z komór rozżarzonego koksu. Uzyskany z komór koks posiada wysoką temperaturę i wymaga ochłodzenia. Chłodzenie koksu przeprowadza się metodą mokrą, polegającą na jego zraszaniu pod wieżą gaśniczą silnym strumieniem wody przemysłowej. Po ochłodzeniu koks poddaje się rozsortowaniu na frakcje, a następnie wysyła do odbiorców krajowych i zagranicznych. Surowy gaz koksowniczy z komór baterii, po wstępnym ochłodzeniu w odbieralniku, poddaje się dalszemu ochładzaniu w chłodnicach wstępnych. W wyniku ochłodzenia, z gazu wydziela się kondensat wodno-smołowy. Gaz koksowniczy po ochłodzeniu i oczyszczeniu z kondensatu wodno-smołowego jest odsysany i sprężany przy pomocy ssaw gazowych, wtórnie chłodzony oraz kierowany do oczyszczania z zawartego w nim amoniaku. Następnie gaz jest sprężany i kierowany do dalszego oczyszczania metodą absorpcji	koksownicze typu PWR 63 wraz z obsługującymi zestawami maszyn i urządzeń piecowych. Baterie wyposażone są w system mokrego gaszenia koksu w wieżach gaśniczych. Baterie nr 7, 8, 11 i 12 posiadają instalacje odpylania strony koksowej. Ponadto wydział obsługuje oddział sortowni koksu. Osprzęt odbieralnikowy baterii 7, 8, 11 i 12 wyposażony jest w pochodnie gazu surowego (po 8 szt. na baterię), których zadaniem jest odprowadzenie i spalenie surowego gazu koksowniczego w sytuacjach awaryjnych (emisja niezorganizowana). Każda pochodnia posiada zawór odcinający z zamknięciem wodnym oraz zapalarkę gazu. Spalanie w pochodniach gazu surowego jest uwarunkowane względami bezpieczeństwa, tj. koniecznością utrzymania bezpiecznych parametrów (ciśnienia) gazu surowego w bateriach koksowniczych w sytuacjach awaryjnych w przypadku braku odbioru gazu surowego przez instalację węglopochodnych. Przygotowana mieszanka węglowa zasila baterie wielokomorowe typu PWR 63, pracujące w systemie zasypowym napełniania komór. Baterie te produkują głównie koks wielkopiecowy. Chłodzenie i rozsortowanie koksu odbywa się podobnie jak w kompleksie pierwszym. Również podobnie przebiega ochładzanie, odsysanie i sprężanie surowego gazu koksowniczego, a także wydzielenie z niego kondensatu wodno-smołowego i jego rozdział oraz oczyszczanie wody pogazowej. Po sprężaniu gazu przez ssawy stosuje się chłodzenie wtórne gazu, a następnie oczyszcza się go z siarkowodoru, amoniaku i benzolu. Usuwanie siarkowodoru i amoniaku z gazu odbywa się metodą pośrednią, przez ich absorpcję w wodzie (absorpcja niskociśnieniowa), a następnie desorpcję składników wód procesowych i katalityczny rozkład (amoniaku, cyjanowodoru, węglowodorów) do azotu, wodoru i tlenku węgla oraz katalityczną przemianę siarkowodoru i dwutlenku siarki do siarki w reaktorach Clausa. Benzol absorbowany jest z gazu w oleju płuczkowym (absorpcja niskociśnieniowa). Gaz po takim oczyszczeniu jest zużywany do opalania baterii koksowniczych i na inne cele energetyczne. **Baterie koksownicze nr 7, 8, 11 i 12** typu PWR 63 posiadające 76 komór każda, podzielonych na dwa bloki po 38 komór. Komora koksowa o ścianach zbieżnych przystosowana jest do obsadzania systemem zasypowym, posiada trzy otwory zasypowe i podłączona jest do jednego odbieralnika usytuowanego po stronie maszynowej (Sm). Ściana grzewcza komory koksowniczej o dolnym systemie opalania, podzielona jest na 30 kanałów grzewczych, połączonych w 15 ciągów bliźniaczych z recyrkulacją spalin. Regeneratory poprzeczne do osi baterii, indywidualnie dzielone są na sekcje wypełnione kształtkami ogniotrwałymi typu rusztowego. System ogrzewania komór przystosowany jest do opalania tylko gazem koksowniczym, który doprowadzany jest przez płytę dyszową, od dołu.

ciśnieniowej.
Uzyskany kondensat wodno-smołowy rozdziela się na smołę i wodę pogazową. Smołę, po wstępnym odwodnieniu grawitacyjnym, wysyła się do dalszej przeróbki w innych zakładach. Wodę pogazową, zawierającą między innymi znaczne ilości amoniaku i fenolu, kieruje się do ciągu technologicznego baterii 7-8, 11-12 w celu oczyszczenia wstępnego. Obejmuje ono odsmalanie i usunięcie amoniaku.
Oczyszczanie gazu metodą absorpcji ciśnieniowej polega na jego odbenzolowaniu i wydzielaniu zawartego w nim siarkowodoru. Benzol usuwa się z gazu przez absorpcję w oleju płuczkowym, z którego jest następnie desorbowany poprzez destylację z parą wodną. Siarkowodór wymywa się z gazu roztworem węglanu potasowego, który po nasyceniu poddawany jest regeneracji próżniowej. Uzyskane w wyniku regeneracji gazy poregeneracyjne są kierowane do instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku oraz produkcji siarki metodą Clausa (KRAiC). Gaz koksowniczy po takim oczyszczeniu jest przesyłany do odbiorców zewnętrznych i do elektrociepłowni.

Bateria koksownicza nr 5 – jest to piec typu PTU-57C charakteryzujący się dolnym doprowadzeniem gazu opałowego, ścianą grzewczą z bliźniaczymi kanałami grzewczymi. Podstawowe elementy baterii typu PTU 57C: płyta fundamentowa, masyw ceramiczny (regeneratory ciepła - poprzeczne do osi baterii, indywidualne dla każdej połówki ściany grzewczej, trzon baterii koksowniczej usytuowany nad strefą murów regeneratorów stanowiący podstawę dla murów ścian grzewczych i komór koksowych, ściany grzewcze - każda ściana grzewcza podzielona jest na 28 kanałów grzewczych tworzących system kanałów bliźniaczych, strop baterii - strefa murów stropu baterii koksowniczej stanowi nakrycie komór i ścian grzewczych), uzbrojenie i okotwiczenie baterii, osprzęt grzewczy (przewody gazu opałowego, armatura grzewcza, podgrzewacz gazu – płaszczowo-rurowy wymiennik ciepła, służący do podgrzewania gazu opałowego do temp. 40-50 °C) osprzęt odbieralnikowy, komin baterii.
Wydajność jednej baterii

Koks suchy	300 000 Mg/rok
Gaz koksowniczy	144,6 mln m^3/rok

maszyny piecowe baterii nr 5:
- **wsadnice** – szt. 2 (jedna stanowiąca rezerwę), przeznaczone do pobierania mieszanki wsadowej z wieży węglowej, zagęszczania wsadu w postaci bryły węglowej, załadunku ubitego naboju do komory koksowej, zdejmowania i osadzania drzwi piecowych po stronie maszynowej (Sm), Odprowadzanie spalin odbywa się poprzez kolektory zlokalizowane po obu stronach baterii. Kanały dymowe wyprowadzone są na Sm, oddzielnie dla każdej strony baterii. Podbudowa baterii i pomosty boczne wykonane są z konstrukcji żelbetonowej. Płyta dyszowa wsparta jest na słupach stalowych. Cała konstrukcja podbudowy baterii wraz z kolektorami spalin i pomostami spoczywa na palach.
Pomosty boczne Sm i Sk wykonane są z konstrukcji żelbetowej.
Podstawowe elementy baterii: płyta fundamentowa, masyw ceramiczny, regeneratory, trzon, ściany grzewcze, strop, okotwiczenie, uzbrojenie, osprzęt odbieralnikowy, osprzęt grzewczy i przestawny, komin baterii.
Wydajność jednej baterii:

Koks suchy	725 700 Mg/rok
Gaz koksowniczy	349,4 mln m^3/rok

maszyny piecowe baterii nr 7, 8, 11 i 12:
- **wypycharka koksu** jest maszyną piecową obsługującą komory koksownicze baterii po stronie maszynowej. Zadaniem wypycharki jest zdejmowanie i osadzanie drzwi piecowych, wypychanie koksu, usuwanie grafitu ze sklepienia komory koksowniczej, wyrównywanie wsadu drągiem wyrównawczym w czasie zasypywania komory, transport drzwi piecowych, czyszczenie ram podzespołów i drzwi. Wypycharki baterii 7, 8, 11 i 12 są maszynami jednopunktowymi tzn. wykonują wszystkie operacje technologiczne przy jednym ustawieniu maszyny. Część zapylonych gazów, emitowanych w procesie obsługi komór koksowniczych przez wypycharki, wychwytywana jest poprzez okapy i odpylana w filtrach tkaninowych umieszczonych na wypycharkach. Wyrzutnie gazów z ww. odciągów, wyposażone w tłumiki przeciwhałasowe, mają położenie zmienne w czasie (przemieszczają się razem z maszynami piecowymi).
- **wozy przelotowe** są maszynami piecowymi obsługującymi komory koksownicze po stronie koksowej. Służą one do prowadzenia naboju koksowego na wóz gaśniczy podczas wypychania koksu, otwierania i zamykania drzwi piecowych, transportu drzwi oraz do czyszczenia drzwi i ram piecowych. Wozy przelotowe baterii 7, 8, 11 i 12 współpracują ze stacją odpylania strony koksowej.
- **wozy stropowe** służą do pobierania mieszanki wsadowej z wieży węglowej, a następnie podawania jej do właściwej komory baterii koksowniczej poprzez otwory zasypowe celem jej napełnienia. Wozy zasypowe wyposażone są w instalacje do przerzucania gazów obsadowych do sąsiedniej komory.
- **wóz gaśniczy** służący do odbioru wypychanego z komory koksowniczej koksu, transportu pod wieżę gaśniczą, a po zgaszeniu koksu transport na zrzutnię koksu.

instalacje odpylania baterii nr 7, 8, 11 i 12 służące do ograniczenia emisji pyłu wydzielającego się w procesie wypychania koksu z komory (strona koksowa). Zapylone powietrze znad wozu gaśniczego, prowadnicy

wypychania koksu z komory, usuwania grafitu ze sklepienia komory, transportu drzwi piecowych na stanowisko remontowe i ze stanowiska remontowego, transportu węgla przepadowego z pomostu obsługowego do wagonów kolejowych i czyszczenia ram drzwiowych i drzwi piecowych. - **wozy przelotowe** – szt. 2 (jeden rezerwowy), obsługujące komory koksownicze po stronie koksowej (Sk). Na baterii 5 wóz przelotowy wyposażony jest dodatkowo w kaptur odciągowy i współpracuje z instalacją do odpylania strony koksowej baterii. Wóz przelotowy współpracuje z wsadnicą i wozem gaśniczym. Składa się z dwóch części: odźwiernika i prowadnicy koksu. Odźwiernik wozu przelotowego wykonuje te same czynności co odźwiernik wsadnicy. Prowadnica koksu służy do kierowania masy niesortu koksu na wóz gaśniczy. - **wozy gaśnicze** – szt. 2 (jeden stanowiący rezerwę), przeznaczone do odbioru niesortu koksu wypychanego z komory koksowniczej i równomiernego rozmieszczenia go na całej jego długości, transportu pod wieżę gaśniczą i wyładowania zgaszonego koksu na zrzutnię. Elektrowóz służy do przetaczania wozu gaśniczego. - **wóz stropowy** – szt. 1, służący do zmniejszenia niezorganizowanej emisji gazów i pyłów podczas obsadzania komór koksowniczych wsadem ubijanym, z użyciem hydroinżekcji. Zadanie to realizowane jest poprzez zastosowanie odpowiednio ukształtowanego zespołu rurowego (rury przerzutowej), którym gazy obsadowe z komory obsadzanej kierowane są do komory następnej w serii do wypychania. **<u>instalacja odpylania strony koksowej baterii 5</u>** - gazy i pyły powstałe podczas wypychania koksu z komory ściągane są poprzez kołpak odciągowy, kolektor ssący odpylania, do komory wstępnej, gdzie następuje wstępne oddzielenie grubych cząstek pyłu oraz wygaszanie, na przegrodzie, ewentualnych żarzących się cząstek. Następnie gaz doprowadzany jest do dwóch ciągów filtrów workowych składających się z 6 aparatów każdy. Odpylony w filtrach workowych gaz jest odbierany prostokątnymi kanałami o zmiennym przekroju poprzez dwa wentylatory i kierowany poprzez tłumik przeciwhałasowy do atmosfery.	koksu i stanowiska do czyszczenia drzwi piecowych wychwytywane jest przez kołpak odciągowy (kaptur) zabudowany na wozie przelotowym. Z kaptura zapylone powietrze kierowane jest do kolektora ssawnego, następnie doprowadzane jest do filtrów i baterii cyklonów, w których wytrącane są ziarna o większej średnicy. W filtrach umieszczonych po stronie ssawnej wentylatorów następuje zatrzymywanie pyłów. Oczyszczone gazy poprzez komin kierowane są do atmosfery. Wytrącony pył koksowy trafia do zbiornika pyłu, a następnie do kontenera, w którym przewożony jest do instalacji utylizacji. Ilość odciąganych gazów z jednej baterii - 180 000 m^3/h Ilość cykli wypychania /dobę - 115.
Wieże gaśnicze nr 2 i nr 4 stanowią konstrukcję, której część dolną stanowi komora wozu gaśniczego, a górną dyfuzorowy komin wyciągowy oraz podest. Wieża ustawiona jest na fundamencie żelbetowym. W skład instalacji wchodzą: - wieża gaśnicza, - pompownia wody gaśniczej, - urządzenia odpylające (wypełnienie komórkowe	**Wieże gaśnicze nr 5, 6, 9 i 10** służące do zgaszenia wypchanego z komory, nagrzanego do temperatury ok. 1000°C koksu. Stosuje się metodę mokrego gaszenia, która polega na chłodzeniu koksu wodą. Każda bateria koksownicza w swym obrębie posiada indywidualną instalację do mokrego gaszenia koksu. W skład instalacji wchodzą: - wieża gaśnicza, - pompownia wody gaśniczej,

<table>
<tr>
<td>i instalacja zraszająca),
- osadniki koksiku,
- zbiorniki naporowe zabudowane na pomostach górnych (wieża nr 2 - 2 zbiorniki naporowe o łącznej objętości 70 m^3, wieża nr 4 - 2 zbiorniki o łącznej objętości 70 m^3).</td>
<td>- urządzenia odpylające - wypełnienie komórkowe, ze zraszaniem ze zbiorników naporowych wieży,
- osadniki koksiku, z zajezdnią czerpaka koksiku usytuowane równolegle do osi toru wozu gaśniczego w odległości 30 m.
Baterie 7, 8, 11 i 12 są wyposażone w odstojnik z mechanicznym wygarniaczem koksiku i boksem na koksik spełniającym rolę osuszacza; koksik po osuszeniu jest wywożony na zwałowisko koksu.
- zdolność gaszenia 2300 Mg/dobę,
- zużycie wody do gaszenia koksu 1,5 m^3/Mg,
- odparowanie wody przy gaszeniu koksu 0,5 m^3/Mg,
- objętość zbiorników (2 szt.) naporowych 100 m^3.</td>
</tr>
<tr>
<td><u>Sortownia koksu nr 2</u>, służąca do odbioru niesortu (pospółki) koksu z baterii koksowniczych, rozsortowania go na poszczególne sortymenty i załadowania tych sortymentów do wagonów lub drogowych środków transportu.
Sortownia składa się z: zrzutni koksu nr 3 i 4, przenośników taśmowych – szt. 36 o wydajności 100-180 Mg/h, przesiewaczy wałkowo-rusztowych – szt. 4 o wydajności 100 Mg/h, przesiewaczy kontrolnego odsiewu – szt. 4 o wydajn. 100 Mg/h, podciągarek wagonowych – szt. 8,
Wydajność sortowni nr 2 – 1 550 000 Mg/rok.
Sortownia koksu nr 2 wyposażona jest w instalację odpylania (kondycjonowania powietrza).
Operacja filtracji polega na doprowadzeniu zapylonego odciąganego powietrza do komory filtracyjnej, a następnie przez worki filtracyjne z okresową regeneracją sprężonym powietrzem 0,6 MPa. Częstotliwość regeneracji jest sterowana automatycznie. Wyłapywany pył kierowany jest do zbiornika magazynowego i dalej do zagospodarowania.
Instalacja ta obejmuje wszystkie stanowiska związane z obsługą ciągów sortujących, tj.: 10 punktów odciągów miejscowych z możliwością odpylania jednocześnie 3 punktów pylenia z linii transportu koksu. Dzięki zastosowaniu przepustnic pracujących w trybie „on/off” jest możliwość ustawienia różnej konfiguracji punktów (przesypy przenośników taśmowych, przesiewaczy koksu itp.). Odpylone powietrze kierowane jest do atmosfery – emitorem E-52.
Wydajność instalacji odpylania wynosi 18 250 m^3/h.</td>
<td><u>Sortownia koksu nr 3</u>, służąca do rozdzielenia niesortu z komór koksowniczych na sortymenty zgodne z oczekiwaniami klienta.
Sortownia składa się z zrzutni koksu (każda bateria posiada własną zrzutnię, której zadaniem jest przyjęcie zgaszonego koksu i po odparowaniu przekazanie go do sortowni), zbiorników niesortu (koks z I lub II ciągu podawany jest do czterech zbiorników niesortu o łącznej pojemności 200 Mg - po 2 szt. na ciąg), 8 szt. przesiewaczy wałkowo-rusztowych o wydajności 150 Mg/h, 5 szt. stabilizatorów koksu, 5 szt. wag wagonowych, urządzeń przetokowych, przesiewaczy wibracyjnych, 8 szt. zbiorników koksu o łącznej pojemności 1400 Mg, składowiska koksu i zwałowarko-ładowarki.
Wydajność sortowni - 8000 Mg/dobę, ok. 2,9 mln Mg/rok.
Sortownia koksu nr 3, wyposażona jest w instalację odpylania (kondycjonowania) powietrza. Instalacja ta obejmuje wszystkie stanowiska związane z obsługą ciągów sortujących (przesypy, ciągi transportowe) na wszystkich kondygnacjach obiektu sortowni nr 3 i wyposażona jest w dwustopniowy odpylacz.
W pierwszym stopniu powietrze odpylane jest w filtrze workowym HCSS.
Powietrze po pierwszym stopniu odpylania może być kierowane:
I wariant: do atmosfery - emitorem E50,
II wariant: do drugiego stopnia odpylania (z wkładami filtracyjnymi o klasie filtracji G3 do G8), a następnie zawracane jest do budynku sortowni.
Wybór wariantu pracy – poprzez przesterowanie przepustnic ręcznych.
Ilość odciąganego powietrza: 120 000 m^3/h.
Pyły z odpylania transportowane są do zbiornika magazynowego o poj. 2 m^3.</td>
</tr>
<tr>
<td colspan="2">Opalanie baterii koksowniczych: ciągły dopływ ciepła do skoksowania naboju węglowego w komorach koksowniczych zabezpiecza system grzewczy baterii. W pracy systemu rozróżnia się następujące fazy:
- doprowadzenie do układu grzewczego baterii gazu opałowego i spalenie go w nadmiarze powietrza atmosferycznego,
- spalenie gazu opałowego w nadmiarze powietrza w wyniku, czego wytwarza się ciepło potrzebne do skoksowania wsadu węglowego,
- odprowadzenie spalin z układu grzewczego.
Do opalania baterii stosowany jest oczyszczony gaz koksowniczy o zawartości resztkowego siarkowodoru</td>
</tr>
</table>

<1,0 g/Nm^3 (wartość średniodobowa) i <0,5 g/Nm^3 (wartość średniomiesięczna). Opalanie baterii koksowniczych jest regulowane i optymalizowane „on-line”.	
Węglopochodne – wytwarzanie węglopochodnych z lotnych produktów koksowania – ciąg technologiczny baterii 5	**Węglopochodne – wytwarzanie węglopochodnych z lotnych produktów koksowania – ciąg technologiczny baterii 7-8, 11-12**
Surowy gaz koksowniczy z komór baterii poddaje się ochłodzeniu, w wyniku którego z gazu wydziela się kondensat wodno–smołowy. Gaz koksowniczy, po ochłodzeniu i oczyszczeniu z kondensatu wodno–smołowego, jest odsysany i sprężany przy pomocy ssaw gazowych oraz kierowany do chłodnic wtórnych, a następnie do oczyszczania z zawartego w nim amoniaku. Absorpcja amoniaku odbywa się w płuczce amoniakalnej, a czynnikiem absorpcyjnym jest schłodzona woda odpędzona, kierowana z obiektu desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych. Następnie gaz jest sprężany i kierowany do dalszego oczyszczania metodą absorpcji ciśnieniowej. Uzyskany kondensat wodno-smołowy rozdziela się na smołę i wodę pogazową. Smołę, po wstępnym odwodnieniu grawitacyjnym, kieruje się do magazynu smoły w ciągu technologicznym baterii 7-8, 11-12, a następnie do dalszej obróbki w innych zakładach. Dwa zbiorniki magazynowe smoły o poj. 1000 m^3 każdy, zlokalizowane w magazynie smoły ciągu technologicznego baterii nr 5, z uwagi na wyposażenie ich w instalację hermetyzacji (w I półroczu 2020 r.) – mogą pełnić funkcję rezerwową dla magazynowania smoły powstającej w związku z eksploatacją baterii koksowniczych Piecowni I i Piecowni II. Wodę pogazową zawierającą między innymi znaczne ilości amoniaku i fenolu kieruje się do ciągu technologicznego baterii 7-8, 11-12 w celu oczyszczenia wstępnego. Obejmuje ono odsmalanie metodą koagulacyjno-sedymentacyjną i usunięcie amoniaku oraz składników kwaśnych (w układzie desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych wspólnym dla ciągów technologicznych wszystkich baterii koksowniczych – składającym się z 3 szt. kolumn odpędowo-odkwaszających KOO). Tak oczyszczoną wodę pogazową kieruje się powrotnie do usuwania amoniaku (w ciągu bat. 5) oraz do usuwania amoniaku i siarkowodoru (w ciągu bat. 7-8, 11-12). Nadmiar wody pogazowej odprowadza się do mechaniczno-biologiczno-chemicznego oczyszczania. Wielkość produkcji smoły koksowniczej: 13 342 Mg/rok (37 Mg/dobę). **Podstawowe urządzenia instalacji oczyszczania gazu koksowniczego**:	Surowy gaz koksowniczy z komór baterii poddaje się ochłodzeniu, w wyniku którego z gazu wydziela się kondensat wodno–smołowy. Gaz koksowniczy po ochłodzeniu i oczyszczeniu z kondensatu wodno–smołowego jest odsysany i sprężany przy pomocy ssaw gazowych. Po sprężeniu gaz poddaje się chłodzeniu wtórnemu i następnie oczyszcza się go z siarkowodoru, amoniaku i benzolu. Usuwanie siarkowodoru i amoniaku z gazu odbywa się metodą absorpcyjno–desorpcyjną. W jednym ciągu technologicznym skojarzono absorpcję niskociśnieniową amoniaku w wodzie (wodzie odpędzonej - kierowanej z obiektu desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych – kolumn odpędowo-odkwaszających KOO) i absorpcję siarkowodoru w wodzie amoniakalnej, pochodzącej również z KOO. Woda nasycona amoniakiem i siarkowodorem poddawana jest dwustopniowej desorpcji parą wodną: odkwaszaniu i usuwaniu amoniaku w układzie wspólnym dla ciągów technologicznych wszystkich baterii koksowniczych, składającym się z 3 szt. kolumn odpędowo-odkwaszających (KOO). Ww. układ desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych (KOO) wyposażony jest w rurociąg awaryjnego odprowadzania mieszaniny parowo-gazowej do instalacji surowego gazu koksowniczego baterii 7, 8, 11, 12 (po przekroczeniu zadanego ciśnienia maksymalnego – ok. 48 kPa). Dodatkowym elementem zabezpieczenia kolumn przed nadmiernym wzrostem ciśnienia (powyżej 50 kPa) są zawory bezpieczeństwa. Część strumienia gazu, oczyszczonego z siarkowodoru i amoniaku, kierowana jest następnie do odbenzolowania metodą absorpcji niskociśnieniowej w oleju płuczkowym. Gaz po takim oczyszczeniu trafia do zakładowej sieci gazu opałowego (sieć niskociśnieniowa), która jest siecią łączącą instalacje opalania baterii koksowniczych za pośrednictwem rurociągów z klapą regulacyjno-pomiarową, sprężarkami gazu, zbiornikami gazu oraz odpustnicami gazu nadmiarowego nr 1 i 2. Spalanie gazu w odpustnicach gazu nadmiarowego jest uwarunkowane względami bezpieczeństwa, tj. koniecznością utrzymania bezpiecznych parametrów (ciśnienia) w zakładowej sieci gazu opałowego. Zawartość H_2S < 0,5 g/Nm^3 (wartość średniomiesięczna). Druga część gazu idzie do końcowego oczyszczania metodą absorpcji ciśnieniowej. Natomiast kondensat wodno-smołowy rozdziela się na smołę i wodę pogazową. Smołę, po wstępnym odwodnieniu grawitacyjnym, kieruje się do magazynu, a następnie do dalszej obróbki w innych zakładach. Do magazynu smoły w ciągu technologicznym baterii 7-8,

- chłodnice wstępne gazu – 6 szt. - ssawy gazu koksowniczego – 3 szt. - chłodnice wtórne gazu - 2 szt. - płuczka amoniakalna – 1 szt. **Podstawowe urządzenia instalacji odzysku smoły koksowniczej z kondensatów wodno-smołowych**: - zmechanizowane odstojniki (dekantery) – 2 szt. **Magazyn smoły** - zbiorniki do magazynowania smoły o poj. 1000 m^3 - 2 szt. **Opis sposobu hermetyzacji procesu**: - węzeł: kondensacja – hermetyzacja zbiorników (zmechanizowanych odstojników smoły) poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego. Zbiorniki – skolektorowanie, zastosowanie urządzeń oddechowych, - węzeł: chłodzenie wstępne – hermetyzacja zamknięć hydraulicznych, ssaw i kolektorów gazowych poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego, - węzeł: chłodzenie wtórne gazu – hermetyzacja zamknięć hydraulicznych i zbiorników poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego, - węzeł: absorpcja amoniaku z gazu – proces hermetyczny realizowany w zamkniętych aparatach; hermetyzacja zbiornika spustów z poduszką azotową oraz odciągiem opar do kolektora gazu surowego, - węzeł: magazyn smoły - hermetyzacja zbiorników magazynowych o poj. 1000 m^3 - za pomocą poduszki azotowej i wahadła gazowego. Odbierane ze zbiorników opary kierowane są do kolektora hermetyzacji magazynu smoły Oddziału Węglopochodnych P3.2 i do przewodu gazu surowego.	11-12 kierowana jest również smoła z ciągu technologicznego baterii nr 5. Wodę pogazową kieruje się do odsmalania metodą koagulacyjno-sedymentacyjną, a następnie - do oczyszczania w ww. układzie desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych wspólnym dla ciągów technologicznych wszystkich baterii koksowniczych. Tak oczyszczoną wodę pogazową kieruje się powrotnie do usuwania amoniaku (w ciągu bat. 5) oraz do usuwania amoniaku i siarkowodoru (w ciągu bat. 7-12). Nadmiar wody pogazowej odprowadza się do mechaniczno-biologiczno-chemicznego oczyszczania. Wielkość produkcji smoły koksowniczej: 129 093 Mg/rok (354 Mg/dobę). **Podstawowe urządzenia instalacji oczyszczania gazu koksowniczego**: - chłodnice wstępne gazu koksowniczego – 8 szt. - ssawy gazu koksowniczego – 4 szt. - chłodnice wtórne gazu koksowniczego – 4 szt. - dwa równoległe ciągi absorpcji niskociśnieniowej, każdy składa się kolejno z: płuczki siarkowodoru, dwóch płuczek amoniaku, płuczki benzolu. **Podstawowe urządzenia instalacji odzysku smoły koksowniczej z kondensatów wodno-smołowych:** - zmechanizowane odstojniki (dekantery) – 6 szt. **Magazyn smoły i benzolu** - zbiorniki do magazynowania smoły o poj. 2000 m^3 - 3 szt. - zbiornik do magazynowania benzolu o poj. 2000 m^3 - 1 szt., - zbiorniki wgłębne – 2 szt., - zbiornik wody pogazowej – 1 szt., - stanowiska do załadunku smoły i benzolu - 2 szt. **Podstawowe urządzenia instalacji desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych:** - zintegrowane kolumny odkwaszająco-odpędowe (KOO) – 3 szt. **Opis sposobu hermetyzacji procesu**: - węzeł: magazyn smoły i benzolu - hermetyzacja zbiorników magazynowych za pomocą poduszki azotowej; punkty załadunkowe - odciąg opar do przewodu gazu surowego, - węzeł: kondensacja i odsmalanie wód pogazowych – hala ssaw - hermetyzacja zamknięć hydraulicznych poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego; kondensacja i odsmalanie – hermetyzacja poprzez zastosowanie poduszki azotowej, - węzeł: absorpcja niskociśnieniowa – hermetyzacja zbiorników za pomocą poduszki azotowej; hermetyzacja zamknięć hydraulicznych - poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego, - węzeł: desorpcja składników kwaśnych i amoniaku - proces hermetyczny realizowany w zamkniętych aparatach; kolektory opar z instalacji KOO wykonane głównie w technologii spawanej.

Ciąg technologiczny baterii 5 oraz baterii 7-8, 11-12

Końcowe oczyszczanie gazu metodą absorpcji ciśnieniowej, polegające na jego odbenzolowaniu i wydzieleniu zawartego w nim siarkowodoru. Końcowemu oczyszczaniu poddawany jest gaz koksowniczy z ciągu technologicznego baterii 5 oraz część strumienia gazu koksowniczego z ciągu technologicznego baterii 7-8, 11-12 (oczyszczonego z siarkowodoru i amoniaku metodą absorpcyjno–desorpcyjną - proces absorpcji niskociśnieniowej).

Benzol usuwa się z gazu przez absorpcję ciśnieniową w oleju płuczkowym, z którego jest następnie desorbowany poprzez destylację z parą wodną. Siarkowodór wymywa się z gazu roztworem węglanu potasu, który po nasyceniu poddawany jest regeneracji próżniowej. Uzyskane w wyniku regeneracji gazy kierowane są na instalację Clausa – do produkcji siarki. Gaz koksowniczy po takim oczyszczeniu podawany jest do elektrociepłowni i do odbiorców zewnętrznych.

Wielkość produkcji benzolu koksowniczego surowego: 43 122 Mg/rok (118 Mg/dobę).

Podstawowe urządzenia instalacji końcowego oczyszczania gazu koksowniczego:

- sprężarki gazu koksowniczego - 11 szt.
- trzy równoległe ciągi absorpcji wysokociśnieniowej o wyd. 3 x 45000 Nm^3/h (jeden ciąg stanowi rezerwę), każdy ciąg składa się z dwóch płuczek benzolu i jednej płuczki siarkowodoru),
- układ regeneracji roztworu węglanu potasu, składający się z następujących urządzeń: kolumna regeneracyjna – 3 szt., kondensator – 3 szt., oddzielacz kondensatu – 3 szt.

Opis sposobu hermetyzacji procesu:

- węzeł: sprężanie gazu – hermetyzacja zbiorników poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego,
- węzeł: absorpcja ciśnieniowa i regeneracja roztworu węglanu potasowego - hermetyzacja zbiorników poprzez zastosowanie poduszki azotowej oraz poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego.

Instalacja katalitycznego rozkładu amoniaku i produkcji siarki metodą Clausa (KRAiC)

Instalacja składa się z trzech ciągów katalitycznego rozkładu amoniaku o wydajności:

I i II ciąg – 850 kg NH_3/h każdy; III ciąg – 1000 kg NH_3/h

połączonych z trzema ciągami produkcji siarki metodą Clausa o wydajności 500 kg H_2S/h każdy.

Do trzech ciągów KRAiC wpływać będzie mieszanina parowo-gazowa (H_2O, NH_3, H_2S, HCN, CO_2, BTX) z górnej części kolumn odpędowo-odkwaszających (KOO) – po schłodzeniu w deflegmatorach oraz, dodatkowo, gaz poregeneracyjny zawierający H_2S – z instalacji regeneracji roztworu węglanu potasowego. W reaktorach instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku, w temp. 1050°C, na katalizatorze, w atmosferze redukcyjnej – następuje rozkład związków do azotu, tlenku węgla i wodoru. Powstały w wyniku ww. rozkładu gaz procesowy schładzany jest w układzie kotłów odzysknicowych, a następnie trafia do reaktorów Clausa. W kotłach produkowana jest para wodna, natomiast w reaktorach Clausa następuje przemiana H_2S i SO_2 do siarki - przy pomocy katalizatora oraz zachodzi hydroliza związków organicznych siarki, powstałych w reaktorze wstępnego rozkładu.

W każdym ciągu produkcyjnym gaz procesowy przechodzi przez dwa stopnie rozkładu siarkowodoru w reaktorach Clausa oraz schładzania, kondensacji i oddzielenia siarki w kondensatorach. Mgła siarki zawarta w gazie opuszczającym poszczególne reaktory Clausa i kocioł niskiego ciśnienia wyłapywana jest w separatorach siarki i kierowana do zbiorników siarki. Gaz poreakcyjny z trzech ciągów KRAiC, w ilości do 20000 Nm^3/h kierowany jest do instalacji surowego gazu koksowniczego.

Wyprodukowana siarka spływa do dwusekcyjnego zbiornika wgłębnego siarki, z którego jest przetłaczana do zbiorników magazynowych. Siarkę płynną przepompowuje się następnie przy użyciu nalewaków do cystern kolejowych.

Zdolność produkcyjna: – 1,16 Mg/h (ok. 10000 Mg/rok) siarki płynnej o stopniu czystości (powyżej 99,9% S).

Podstawowe urządzenia instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku i produkcji siarki metodą Clausa (KRAiC) – każdy ciąg:

- reaktor rozkładu amoniaku,
- kocioł odzysknicowy wysokiego ciśnienia,
- kocioł odzysknicowy niskiego ciśnienia,
- reaktory Clausa I^O i II^O - razem 2 szt./ciąg technologiczny,
- kondensator siarki,
- podgrzewacz gazu procesowego kierowanego do reaktora Clausa II^O,
- separatory siarki – 3 szt.

Opis sposobu hermetyzacji procesu:
- proces hermetyczny - realizowany w zamkniętych aparatach; gaz poreakcyjny kierowany jest w sposób ciągły do instalacji surowego gazu koksowniczego.

Instalacja produkcji stężonej wody amoniakalnej

Jest to instalacja, która może być eksploatowana w trybie rezerwowym – w czasie postoju jednego z ciągów instalacji KRAiC, z uwagi na konieczność przeprowadzania okresowych przeglądów dozorowych i remontów instalacji. Część strumienia mieszaniny parowo-gazowej z kolumn odpędowo-odkwaszających KOO kieruje się wówczas do instalacji produkcji wody amoniakalnej. Gaz resztkowy z ww. produkcji kierowany jest do instalacji surowego gazu koksowniczego.

Wyprodukowana stężona woda amoniakalna – po zakończeniu postoju ciągu technologicznego instalacji KRAiC i włączeniu go do eksploatacji – kierowana jest powtórnie do instalacji desorpcji składników kwaśnych i amoniaku (KOO) w celu odpędzenia amoniaku i siarkowodoru oraz poddania ich dalszemu rozkładowi w instalacji KRAiC.

Podstawowe urządzenia instalacji produkcji stężonej wody amoniakalnej:
- wieża płuczna wody stężonej amoniakalnej (kolumna o przeciwprądowym przepływie strumienia gazów wodno-amoniakalno-siarkowodorowych do strumienia wody technologicznej wraz z kondensatorem oparów) – 1 szt.

Opis sposobu hermetyzacji procesu:
- proces prowadzony w zamkniętych aparatach – hermetyczny; gazy resztkowe kierowane w sposób ciągły do instalacji surowego gazu koksowniczego; kolektory opar z instalacji KOO jak i gazów resztkowych wykonane głównie w technologii spawanej; zbiorniki magazynowe stężonej wody amoniakalnej oraz zbiornik spustów - wyposażone w poduszkę azotową oraz odciąg opar do kolektora gazu surowego.

Instalacja desorpcji benzolu z oleju płuczkowego - benzolownia

Olej płuczkowy nasycony w płuczkach absorpcyjnych instalacji absorpcji niskociśnieniowej i ciśnieniowej benzolu kierowany jest do benzolowni. W instalacji tej zachodzi wydzielenie (desorpcja) benzolu i naftalenu z nasyconego oleju płuczkowego - drogą destylacji z parą wodną, w kolumnach odpędowych. Opary benzolowo-wodne kondensuje się w układzie deflegmatorów i kondensatorów, z wydzieleniem benzolu surowego jako produktu końcowego. Odbenzolowany olej płuczkowy kierowany jest ponownie do instalacji absorpcji benzolu. Benzol surowy, zgromadzony w dwóch zbiornikach pośrednich, kierowany jest następnie do magazynu smoły i benzolu. Uzyskiwana w procesie desorpcji benzolu z oleju płuczkowego woda poseparatorowa oddzielana jest od benzolu w zespole zbiorników stanowiących zespół urządzeń wraz z deflegmatorami i kondensatorami (zespół urządzeń hermetyzowany). Oddzielona woda poseparatorowa trafia do dwóch zbiorników wody poseparatorowej instalacji benzolowni (zbiorniki w pełni hermetyzowane wspólną instalacją hermetyzacji dla zbiorników benzolowych oraz oleju nasyconego). Następnie woda ta w sposób ciągły kierowana jest do instalacji absorpcji niskociśnieniowej (płuczka amoniakalna) i stanowi dodatkowy strumień wody technologicznej do absorpcji amoniaku. Następnie woda, po procesie absorpcji, kierowana jest wspólnym strumieniem do instalacji desorpcji, gdzie oczyszczana jest w zespole zintegrowanych kolumn odkwaszająco–odpędowych (KOO).

Podstawowe urządzenia benzolowni:
- 2 zespoły destylacyjne (deflegmatory, parowe podgrzewacze oleju płuczkowego, kolumny odpędowe, wymienniki ciepła, kondensatory-rozdzielacze),
- zbiorniki benzolu o poj. 40 m^3 – 2 szt.,
- zbiorniki oleju nasyconego o poj. 60 m^3 – 2 szt.,
- zbiorniki oleju płuczkowego odpędzonego o poj. 40 m^3 -1 szt. i o poj. 20 m^3 -2 szt.,
- zbiorniki wody poseparatorowej o poj. 40 m^3 -2 szt.

Opis sposobu hermetyzacji procesu:
- proces desorpcji prowadzony w zamkniętych aparatach – hermetyczny; hermetyzacja zbiorników magazynowych za pomocą poduszki azotowej z odciągiem opar do kolektora gazu surowego (sterowanie ciśnieniem w układzie hermetyzacji odbywa się dla zespołu zbiorników); proces hermetyzacji zbiorników jest zautomatyzowany – na sytuacje nagłego wzrostu/spadku ciśnienia układ posiada dwustopniowe zabezpieczenie, tj. klapy napowietrzające szybkiego działania oraz zawory bezpieczeństwa.

Środki zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

Smoła koksownicza - tace ochronne, instalacje hermetyzujące i zawory bezpieczeństwa, zawory i zasuwy odcinające, instalacje zraszaczowe, instalacja odgromowa, pomiary: poziomu, temperatury, ciśnienia,

Olej płuczkowy - tace ochronne, instalacja hermetyzująca, zawory i zasuwy odcinające, zawory bezpieczeństwa, instalacje zraszaczowe, instalacja odgromowa, pomiary: poziomu, ciśnienia, temperatury,

Benzol - tace ochronne, instalacja hermetyzująca, zawory i zasuwy odcinające, instalacja do odprowadzania elektryczności statycznej, pomiary: poziomu, ciśnienia, temperatury,

Węglan potasu - tace ochronne, instalacja hermetyzująca,

Ług sodowy - taca ochronna, zawory i zasuwy odcinające, instalacja odgromowa, pomiary: poziomu, temperatury, ciśnienia,

Siarka - taca ochronna, zawory i zasuwy odcinające, instalacja odgromowa, pomiary: poziomu, temperatury, ciśnienia,

Kondensaty gazu koksowniczego

- zbiorniki hermetyczne, instalacje odgromowe, zawory i zasuwy odcinające, monitorowanie ilości, ciśnienia i temperatury gazu koksowniczego,
- świece do spalania nadmiaru gazu zabezpieczające sieć przed wzrostem ciśnienia,
- armatura odcinająca (zasuwy suwakowe, zasuwy, zaślepki, przepustnice odcinające, zamknięcia wodne) służące do szybkiego i skutecznego odcięcia odcinków sieci,
- kompensatory i systemy podpór zabezpieczających sieć przed skutkami termicznych zmian długości odcinków,
- zawory bezpieczeństwa,
- doprowadzenie pary technicznej do poszczególnych punktów sieci pozwalającej na odgazowanie i odpowietrzenie odcinków sieci,
- system sygnalizacji pożaru i system gaśniczy,
- odwadniacze niskiego ciśnienia zapobiegające uderzeniom hydraulicznym.

Instalacja do spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW_t

Produkcja ciepła i energii elektrycznej odbywa się w następujących węzłach technologicznych:

- kotły OPG-140 – 3 szt.,
- turbozespoły TG – 3 szt.,
- stacje ciepłownicze,
- stacje redukcyjno–schładzające,
- układ zasilania gazem koksowniczym,
- stacja demineralizacji wody,
- stacja oczyszczania kondensatu parowego.

Źródłem spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW_t jest zespół trzech kotłów OPG-140 – zgodnie z „pierwszą zasadą łączenia".

Kotły OPG-140 są kotłami parowymi, gazowymi, walczakowymi, z naturalnym obiegiem mieszanki parowo-wodnej z trójstopniowym przegrzewem pary. W kotłach spalany jest gaz koksowniczy oczyszczony w sposób opisany w niniejszym punkcie, w części dotyczącej instalacji pieców koksowniczych.

Do prowadzenia procesu spalania, w każdym kotle zainstalowane zostały cztery palniki gazowe, po dwa na ścianach bocznych. Do palnika gazowego doprowadzone jest gorące powietrze w celu wytworzenia mieszanki „gaz-powietrze" oraz powietrze do chłodzenia dysz palnikowych. W kotle OPG-140 nr 1 i nr 2 zastosowane są palniki niskoemisyjne.

Powietrze podawane jest oddzielnymi kanałami, odpowiednio: gorące zza obrotowych podgrzewaczy powietrza i zimne z tłoczenia wentylatorów podmuchu.

Kocioł posiada podciśnieniową komorę paleniskową, z której spaliny odciągane są przez dwa równolegle pracujące wentylatory spalin. Spaliny przemieszczają się przez drugi ciąg kotła, gdzie znajdują się przegrzewacze pary, podgrzewacz wody i następnie przez obrotowe podgrzewacze powietrza. W okresie zimy powietrze pobierane przez wentylatory podmuchu podgrzewane jest wstępnie w parowych podgrzewaczach powietrza.

Instalacja katalitycznego odazotowania spalin (SCR)

Spaliny z kotłów OPG-140 kierowane są do instalacji katalitycznego odazotowania spalin (SCR) z wykorzystaniem wody amoniakalnej – odrębnej dla każdego kotła (w przypadku kotła OPG-140 nr 1 **- od 1.01.2027 r.*)**.

(* - termin wyposażenia kotła OPG-140 nr 1 w instalację katalitycznego odazotowania spalin (SCR) wynika z udzielonego odstępstwa od granicznych wielkości emisyjnych (punkt I.2.1.2. podpunkt 4 niniejszego pozwolenia zintegrowanego)

Wodę amoniakalną (o stężeniu <25%) z instalacji magazynowania podaje się przez lance wtryskowe. Do lanc wprowadzane jest również sprężone powietrze pełniące funkcję czynnika atomizującego, zapewniając odpowiednie rozprowadzenie strumienia reagenta w spalinach. Praca instalacji SCR podlega optymalizacji – w zależności od warunków eksploatacyjnych (obciążenia kotła i ilości NO_x w gazach odlotowych) regulowana i optymalizowana jest ilość wtryskiwanego amoniaku. Woda amoniakalna ulega w spalinach odparowaniu do postaci gazowej oraz wymieszaniu ze strumieniem spalin - w strefie mieszania. Strumień gazów kierowany jest następnie na warstwę modułów katalitycznych. W obecności katalizatora następuje reakcja redukcji tlenków azotu do azotu cząsteczkowego i wody.
Roztwór amoniaku o stężeniu <25% magazynowany jest w dwóch zbiornikach o pojemności ok. 30 m^3 każdy. Zbiorniki wykonane są jako zbiorniki dwupłaszczowe, pionowe. Zbiorniki wyposażone są w armaturę i aparaturę kontrolno-pomiarową, w tym mierniki ciśnienia i poziomu napełnienia oraz monitoring przestrzeni międzypłaszczowej na wypadek wycieku - zapewniające ich prawidłową pracę. Zbiorniki wyposażone są w zawory oddechowe służące do wyrównywania ciśnienia miedzy wnętrzem zbiornika, a ciśnieniem atmosferycznym.
Spaliny z instalacji spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW_t, odprowadzane są do powietrza trójprzewodowym emitorem E01 o wysokości 90 m. Poszczególne kotły OPG-140 nr 1, nr 2 i nr 3 podłączone są do oddzielnych przewodów spalin (o średnicy 2,2 m) trójprzewodowego emitora E01, oznaczonych symbolami E01-K1 (dla kotła nr 1), E01-K2 (dla kotła nr 2), E01-K3 (dla kotła nr 3).
Woda do celów obiegów wodno-parowych kotłów przygotowywana jest w stacji demineralizacji wody zasilanej dwoma ciągami surowej wody – opis zawarty w części dotyczącej instalacji niewymagających pozwolenia zintegrowanego. Dla zmniejszenia zużycia wody podziemnej i poprawy bilansu cieplnego elektrociepłowni eksploatuje się instalację oczyszczania kondensatu parowego, który jest odbierany z urządzeń Oddziału Węglopochodnych, po kondensacji pary wodnej w wymiennikach przeponowych.
Parametry instalacji:
- moc cieplna kotła OPG-140 - 100 MW_t,
- wydajność maksymalna trwała - 140 t/h,
- komora paleniskowa, podciśnieniowa, o przekroju 6015-6055 mm,
- trójstopniowy przegrzewacz pary,
- instalacja paleniskowa: wentylatory podmuchu - 2 szt./kocioł - o wydajności 77500 m^3/h każdy; podgrzewacz powietrza, zdmuchiwacze osadów,
- wentylatory spalin – 2 szt./kocioł - o wydajności 135000 m^3/h każdy,
- palniki gazowe – kocioł nr 1 i 2: 4 szt./kocioł - o wydajności 6250 Nm^3/h każdy,
  kocioł nr 3: 4 szt. - o wydajności 5500 Nm^3/h każdy,
- instalacja gazowa przykotłowa z systemami sterowania i regulacji palników gazowych,
- stacja redukcyjno–pomiarowa o przepustowości 50000 Nm^3/h.

Turbiny przeznaczone są do bezpośredniego napędu generatorów synchronicznych prądu zmiennego oraz zasilania odbiorców parą technologiczną. Turbozespoły 18 MW i 25 MW są turbinami upustowo-przeciwprężnymi, a turbozespół 32 MW jest turbiną upustowo-kondensacyjną.
W skład instalacji wchodzą, oprócz turbin, również układy olejowe, układy regeneracji, generatory i układy kontrolno-pomiarowe.

Parametry instalacji:	TG nr 1	TG nr 2	TG nr 3
– moc czynna generatora	25000 kW	18000 kW	32000 kW
– moc pozorna generatora	32000 kVA	22500 kVA	40000 kVA
– przepływ maks. pary dolotowej	140 Mg/h	140 Mg/h	170 Mg/h

Parametry gazu koksowniczego stosowanego do opalania kotłów:
Wartość opałowa (średnia): 17 700 MJ/tys. m^3_u
Zawartość siarkowodoru maks. <1 g/m^3u gazu
Zużycie maks.* 536 988 tys. m^3_u/rok
Produkcja ciepła 8153 TJ/rok
Produkcja energii elektrycznej 616,3 GWh/rok
** zużycie z uwzględnieniem średniej wartości opałowej*

Osiągana sprawność energetyczna na podstawie jednostkowego zużycia paliwa netto instalacji spalania: min. 50%

Środki zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

Olej turbinowy – zbiorniki oraz beczki posadowione w tacach wychwytowych w budynku Elektrociepłowni,

Olej elektroizolacyjny – kadzie transformatorów z olejem elektroizolacyjnym umieszczone w tacach wychwytowych wysypanych tłuczniem.

Woda amoniakalna – magazynowanie w dwóch zbiornikach dwupłaszczowych wyposażonych w mierniki poziomu napełnienia oraz monitoring przestrzeni międzypłaszczowej.

Instalacja do składowania żużla i popiołu o pojemności 1425,31 tys. ton i zdolności przyjmowania 20 Mg/dobę

Składowisko żużla i popiołu położone jest na działkach o numerach: 110/2, 110/3, 111, 114/3, 117, 118, 119, 120, 130/4, 130/5, 130/6, 130/7, 130/8, 130/9, 131/1, 136/5, 136/7, 137/3, 137/5, 138/3, 138/5, 139/2, 139/3, 142/2, 143/2, 143/3, 144/1, 145/1, 155/1, 158, 159/3, 161/1, 162/3, 162/4, 163, 164/1, 166, 167/1, 167/2, 168/1, 168/2, 169/3, 169/4, 169/5, 169/6, 170/2, 170/3, w miejscowości Januszkowice, gm. Zdzieszowice.
Składowisko składa się z dwóch oddzielnych kwater nr 1 i 2, które podzielone są istniejącą drogą z Januszkowic do Krasowej. Łącznie obszar zajmowany przez obie kwatery wynosi ok. 21 ha.
Parametry instalacji:
Pojemność 1425,31 tys. ton
Zdolność przyjmowania 20 Mg/dobę
KWATERA NR 1 :
powierzchnia 4,53 ha
pojemność geometryczna = 224 400 m^3
rzędna maksymalnego składowania 183,0 m n.p.m.
rzędna korony obwałowań wynosi 183,5 m n.p.m.
szerokość korony – 3,0 m
wysokość 0,5 m - 1,5 m
nachylenie skarpy odpowietrznej – 1: 2,5
nachylenie skarpy odwodnej – 1:3
KWATERA NR 2 (podzielona na kwatery A i B)
całkowita powierzchnia 16,27 ha (łącznie z wałem rozdzielającym kwatery A i B), w tym:
kwatera A – 5,04 ha; pojemność geometryczna = 524 000 m^3
kwatera B – 7,30 ha pojemność geometryczna = 491 000 m^3
całkowita pojemność geometryczna 1015 tys. m^3
rzędna maksymalnego składowania 184,5 m n.p.m.
rzędna korony obwałowań wynosi 185,0 m n.p.m.
szerokość korony 4,0 ÷ 6,0 m
wysokość 0,5 ÷ 3,5 m
nachylenie skarpy odpowietrznej 1:2,5 do 1:3
nachylenie skarpy odwodnej 1:3 do 1:4.
Grobla wewnętrzna pomiędzy kwaterami 2A i 2B:
- szerokość korony 8,0 m
- rzędne 184,0 ÷ 185,5 m n.p.m.

Drenaż wałów głównych rurowy (składający się z filtru żwirowego, ciągów sączków ceramicznych i studzienek rewizyjnych) sprowadzający wody drenażowe poprzez studnie do rowu opaskowego.
Rowy przyskarpowe o długości łącznej 1630 m, w tym:
- rowy o średniej szerokości u podstawy 1,35 m – ok. 660 m
- rowy o średniej szerokości u podstawy 0,65 m – ok. 70 m
- rowy o średniej szerokości u podstawy 0,40 m – ok. 900 m

Na składowisku eksploatowane są:
1. Urządzenia do hydrotransportu:
- rurociąg tłoczny (pulpy) z końcówkami wylotowymi rozprowadzonymi na koronie wału składowiska,
- studnie przelewowe wód nadosadowych,
- kanały wody powrotnej (wód nadosadowych i drenażowych),
- zbiornik wyrównawczy (osadnik) dwukomorowy,

2. Pompownia wody powrotnej
Pompownia wody powrotnej jest zlokalizowana przy zbiorniku wyrównawczym. Część technologiczna składa się z zespołu trzech pomp typu OS-150 A/4 (z napędem elektrycznym) o parametrach: Q = 150 m^3/h; H = 100 m

słupa wody; N = 100 kW oraz instalacji ssawnej i tłocznej – kosze ssawne, zawory zwrotne i zasuwy klinowe. Pompownia jest niezautomatyzowana i posiada stałą obsługę. Część budowlana składa się z podziemnej komory ssawnej, hali pomp, budynku rozdzielni 0,5 i 6,0 kV, pomieszczenia trafo i pomieszczeń socjalnych.
Teren pompowni i zbiornika wyrównawczego jest ogrodzony trwałym ogrodzeniem z siatki stalowej.

3. Rurociąg wody powrotnej

Rurociąg wody powrotnej przeznaczony jest do tłoczenia wody z pompowni przy składowisku do pompowni bagrowej, zlokalizowanej na terenie EC. Długość trasy L = 3600 m; przepływ 84,0 l/sek. Konstrukcja rurociągu – rura stalowa Dz = 342 x 6 mm, z izolacją zewnętrzną typu ZO. Ciśnienie maksymalne w rurociągu P = 10,0 atm. = 1,0 MN/m^2. Na całej trasie rurociąg przebiega częściowo pod ziemią.

4. Urządzenia kontrolno-pomiarowe: repery – zainstalowane na koronie wałów, piezometry, łaty wodowskazów – zainstalowane na studniach przelewowych.

Repery zainstalowane na koronie wałów składowiska służą do kontroli stateczności osiadania wałów. Ciągi piezometrów zainstalowane w przekrojach poprzecznych składowisk zapewniają kontrolę układania się krzywej filtracji w korpusie wału i kontrolę poziomu wody gruntowej w terenie przy składowisku. Umożliwiają również prawidłowe badanie składu chemicznego wody gruntowej w rejonie składowiska. Łaty wodowskazowe zainstalowane na studniach przelewowych oraz tyczki, służą do kontroli poziomu wody nadosadowej w składowisku i pomiaru głębokości wody przy studniach przelewowych. Na obwałowaniu kwatery nr 1 nie przewidziano piezometrów z uwagi na małą wysokość wału, wynoszącą 1,0 ÷ 1,5 m.

SKŁADOWANIE ODPADÓW

Kwaterę nr 2 wybudowano w 1975 r. w celu magazynowania żużla i popiołu, dostarczanego metodą hydrotransportu. W 1987 r. kwatera nr 2 została otoczona groblą i podzielona na części (kwatery) A i B oddzielone groblą wewnętrzną o wysokości 2–7 m w stosunku do przyległego terenu. Obwałowanie główne kwatery nr 1 stanowi nasyp ziemny, kwatera nr 2 stanowi nasyp popiołowo-żużlowy. Skarpy uformowane z żużli i popiołów od strony wewnętrznej uległy zestaleniu, natomiast część skarp zewnętrznych i korona wałów porośnięta jest trawą. Kwatera nr 1 nie jest obecnie eksploatowana i stanowi rezerwę awaryjną.

Składowanie odpadów odbywa się metodą mokrą przy pomocy hydrotransportu z zamkniętym obiegiem wody. Składowane są odpady pochodzące z gospodarki wodno-ściekowej zakładu. Nie prowadzi się aktualnie składowania odpadów paleniskowych. Odpady przeznaczone do składowania odprowadzane są do pompowni bagrowej, gdzie po zmieszaniu z wodą, jako pulpa tłoczone są dwoma rurociągami stalowymi na składowisko w ilości ok. 5,0 m^3/min, tj. 84,0 l/s. Na składowisku rurociąg tłoczny rozgałęzia się na rurociągi pierścieniowe z końcówkami wylotowymi (średnio co 40-50 m) na koronie wału, pozwalające na zrzucenie pulpy w określonych miejscach. Po zrzucie pulpy następuje osadzanie się części stałych i klarowanie wody. Poziom lustra wody na składowisku regulowany jest na przelewie wieżowym. Z przelewu, wody nadosadowe odpływają do rowu drenażowego (podskarpowego). Rów drenażowy otacza kwaterę nr 2, a także odprowadza wody z terenu kwatery nr 1. Do rowu drenażowego odprowadzane są również wody z drenażu wbudowanego w groblach składowiska. Odpływ z rowu drenażowego sprowadzany jest do zbiornika wyrównawczego, skąd w całości poprzez pompownię wody powrotnej kierowany jest do Zakładu (obieg zamknięty). Pompownia znajduje się na południowo-wschodnim narożu składowiska.

Najbliższy teren wokół składowiska kwatery nr 1 charakteryzuje się rzędnymi od 182,00 m n.p.m. do 184,00 m n.p.m. Dno kwatery nr 1 o rzędnych w granicach 175,00 m n.p.m. do 175,60 m n.p.m. jest mało zróżnicowane. Kwatera ta posiada częściowe obwałowanie (od strony torów), gdyż na pozostałej części obwodu powierzchnia terenu kształtuje się na rzędnych powyżej 183,00 m n.p.m., tj. powyżej rzędnej maksymalnego piętrzenia – składowania. Kwatera nr 2 znajduje się po przeciwnej stronie drogi Januszkowice-Krasowa. Dno kwatery jest nieregularne o rzędnych od 174,80 m n.p.m. do 178,00 m n.p.m. Teren naturalny wokół kwatery jest pofalowany o rzędnych od 177,00 m n.p.m. do 184,00 m n.p.m.

WYDOBYCIE ODPADÓW

Na terenie eksploatowanej instalacji (kwatery nr 1, 2A i 2B) wydobywane będą odpady ze składowiska odpadów w Januszkowicach, celem ich dalszego zagospodarowania. Maksymalną zdolność wydobycia odpadów ze składowiska określa się na 150 000 Mg/rok. Wydobywane będą następujące rodzaje odpadów: 10 01 01, 19 09 02, 19 09 03, 19 09 06, 19 09 99, 05 06 04. Ze względu na technologię składowania odpadów nie przewiduje się selektywnego wydobywania odpadów.

Wydobycie odpadów prowadzone będzie przy użyciu mobilnych maszyn roboczych. Głównym celem wydobycia odpadów, poprzez wtórne ich wytworzenie, będzie pozyskanie miejsca do dalszego składowania odpadów i pośrednio uzyskanie materiałów do budowy infrastruktury drogowej lub do wykorzystania odpadów w procesie produkcyjnym.

POZOSTAŁE INSTALACJE NIEWYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO

Instalacja do produkcji powietrza sprężonego i oczyszczonego

Produkcja powietrza sprężonego i oczyszczonego odbywa się przy pomocy turbosprężarek i stacji oczyszczania powietrza. Turbosprężarka powietrza jest urządzeniem produkującym powietrze dla celów technologicznych oraz dla celów AKPiA po wcześniejszym jego uzdatnieniu. Proces sprężania powietrza pobranego z atmosfery przez stację filtrów wstępnych następuje w samym urządzeniu. Turbosprężarka jest maszyną wirnikową wielostopniową z chłodnicami międzystopniowymi i końcową, w których następuje schłodzenie sprężonego powietrza. Po schłodzeniu na chłodnicy końcowej powietrze jest tłoczone poprzez zbiorniki buforowe do zakładowej sieci technologicznej (ok. 80%), z której pobierane jest przez wydziały produkcyjne. Ze zbiornika buforowego część powietrza (ok. 20%) przesyłana jest do stacji osuszania powietrza skąd po uzdatnieniu rurociągami przesyłane jest na wydziały produkcyjne celem sterowania aparaturą kontrolno-pomiarową.

Instalacje do uzdatniania wody

Uzdatnianie wody podziemnej do spożycia

Instalacja do uzdatniania wody podziemnej składa się z dwóch ciągów technologicznych – odpowiadających etapom budowy i rozbudowy stacji. Technologia uzdatniania wody podziemnej w każdym ciągu polega na: napowietrzaniu wody w aeratorach, odżelazianiu na filtrach żwirowych i odmanganianiu na filtrach żwirowych. Woda uzdatniona z filtrów kierowana jest do zbiorników magazynowych V=500 m^3. Woda na wylocie z SUW poddawana jest dezynfekcji za pomocą lampy UV i chlorowaniu zapobiegawczemu za pomocą pompy podchlorynu sodu. Wydajność stacji uzdatniania wody do spożycia wynosi 4 320 m^3/dobę.

Uzdatnianie wody podziemnej na cele energetyczne

Woda podziemna na cele energetyczne jest przygotowywana na stacji demineralizacji wody. Stacja zasilana jest wodą surową z ujęcia wód podziemnych.

Proces technologiczny dzieli instalację na cztery bloki:

1. W bloku dekarbonizacji, koagulacji i filtracji następuje usunięcie z wody twardości, związków żelaza, związków organicznych jak również innych substancji będących w stanie koloidalnym:
   - dekarbonizację i koagulację wody prowadzi się w akcelatorach dzięki reakcjom wody surowej z siarczanem żelazowym Fe2(SO4)3+H2O (PIX 113) i mlekiem wapiennym Ca(OH)2,
   - filtrację prowadzi się w pośpiesznych filtrach żwirowych dla wydzielenia zawiesiny pokoagulacyjnej.
2. W bloku demineralizacji następuje dalsze, głębsze oczyszczanie wody z pozostających w niej jeszcze substancji mineralnych. Proces ten odbywa się w czterech etapach:
   - wymiana kationów - wymianę kationów prowadzi się w kolumnach wypełnionych żywicą jonowymienną, kationitową, regenerowaną okresowo 5÷6 % kwasem solnym (spożywczym lub w gat.1 technicznym),
   - desorpcja CO2 - desorpcję dwutlenku węgla realizuje się w desorberach wypełnionych pierścieniami Raschiga,
   - wymiana anionów - wymianę anionów prowadzi się dwuetapowo, najpierw w kolumnach wypełnionych żywicą jonowymienną, anionitową słabą, a następnie w kolumnach wypełnionych żywicą jonowymienną, anionitową mocną. Regeneracje występują okresowo 4÷5 % ługiem sodowym (w gat.1 technicznym),
   - łączna wymiana śladowych pozostałości anionów i kationów - końcową wymianę jonową prowadzi się w kolumnach dwujonitowych wypełnionych złożem mieszanym żywic jonowymiennych pozwalającym na równoczesną wymianę kationów i anionów. Regeneracja odbywa się roztworami NaOH i HCl (stężenia jak powyżej).
3. W bloku korekcji następuje kondycjonowanie chemiczne zdemineralizowanej już wody, tak aby posiadała jak najsłabsze właściwości korozyjne. Osiąga się to dzięki dozowaniu roztworu Inwapro B-331 do wody zasilającej (przed pompą zasilającą) oraz fosforanu trójsodowego do wnętrza walczaka (do tzw. wody kotłowej).
4. W bloku neutralizacji następuje zobojętnienie (neutralizacja) ścieków z procesu oczyszczania wody do tego stopnia aby pH zrzucanych ścieków mieściło się w granicach 7÷8,5.

Wydajność stacji demineralizacji wody wynosi maksymalnie 5 040 m3/dobę.

Uzdatnianie wody powierzchniowej

Woda powierzchniowa z ujęcia brzegowego na rzece Odrze dopływa do komory rozdzielczej i komory pomiarowej stacji uzdatniania, z których zostały wyprowadzone trzy rurociągi DN 200 do trzech akcelatorów. Do każdego rurociągu DN 200 przed akcelatorami jest dozowany koagulant – 3 % roztwór siarczanu glinu. Osad pokoagulacyjny z akcelatorów grawitacyjnie spływa do zbiornika szlamu. Z akcelatorów skoagulowana woda spływa do trzech sekcji w napowietrzalni, skąd jest przetłaczana na stację filtrów. Przefiltrowana woda jest

kierowana do zbiornika wody przemysłowej uzdatnionej, skąd pobierana jest do uzupełniania w obiegach chłodniczych. Filtry żwirowe są płukane wodą przefiltrowaną ze zbiorników wody uzdatnionej. Popłuczyny ze stacji filtrów kierowane są do zbiornika wody przemysłowej i p.poż. pompowni P-10. Koagulant – roztwór 3 % siarczanu glinowego jest przygotowany w budynku dozatorni i tłoczony do akcelatorów pompami dozującymi. Wydajność stacji uzdatniania wody powierzchniowej wynosi maksymalnie 25 200 m3/dobę.
Instalacje do oczyszczania ścieków
Instalacje oczyszczania ścieków składają się z: - instalacji odprowadzenia i oczyszczania wód chłodniczych i opadowych, - podczyszczalni mechaniczno-chemicznej ścieków koksowniczych, - oczyszczalni biologiczno-chemicznej ścieków przemysłowych. **Instalacja odprowadzania i oczyszczania wód chłodniczych i opadowych** składa się z kanalizacji opadowej kolektora zbiorczego ø1200, zbiornika kompensacyjnego oczyszczalni o objętości 6 600 m^3 oraz kolektora ø800 wprowadzającego wody chłodnicze i opadowe przez wylot I. W przypadku, gdy wody te wymagają podczyszczenia z uwagi na podwyższoną zawartość węglowodorów ropopochodnych, prowadzi się interwencyjne dozowanie roztworu substancji utleniającej (głównie chloryn sodu lub zamiennie wodę utlenioną lub inne), w celu obniżenia związków ropopochodnych i zawiesin. Utleniacz dozowany jest do ostatniej studni na kolektorze ø800 przed zwężką pomiarową. Przez instalację odprowadza się średnio na dobę 9 727 m^3, a w przypadku intensywnych opadów maks. 2 952 m^3/h. **Podczyszczalnia mechaniczno-chemiczna ścieków koksowniczych** składa się z piaskownika, układu dozującego koagulanty i polimery, flotatorów, osadników oraz pompowni ścieków i osadów. Podczyszczanie ścieków polega na sedymentacji zawiesin gruboziarnistych, koagulacji i wspomaganej dodatkami polielektrolitu związków olejowo–smołowych z chemicznym związaniem siarczków, cyjanków, wydzieleniem w wyniku flotacji i sedymentacji osadów pokoagulacyjnych oraz przetłoczeniem podczyszczonych ścieków koksowniczych do biologiczno–chemicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych. Wydajność instalacji wynosi średnio 4 800 m^3/dobę, maksymalnie 250 m^3/h. **Oczyszczalnia biologiczno–chemiczna ścieków przemysłowych** składa się z podczyszczalni ścieków komunalnych (przemysłowych), reaktorów wytwarzania aktywatorów nitryfikacji, denitryfikatorów, reaktorów tlenowych do rozkładu związków organicznych i utleniania amoniaku i siarczków oraz osadników wtórnych. Biologiczno–chemiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych polega na usunięciu mechanicznym ze ścieków komunalnych skratek i piasku, a następnie poddaniu ich biologicznej nitryfikacji z równoczesną recyrkulacją do podczyszczanych ścieków koksowniczych, skierowaniu mieszaniny nitryfikacyjnej i ścieków koksowniczych do denitryfikacji, w celu usunięcia azotu azotanowego i azotynowego i po tym etapie poddanie mieszaniny reakcyjnej ścieków i osadów biologicznemu rozkładowi związków organicznych i utlenianiu (nitryfikacji) azotu amonowego i związków siarki. Po tym etapie mieszanina reakcyjna przepływa do osadników, gdzie następuje rozdział na ścieki oczyszczone i osady, które są recyrkulowane do denitryfikatorów. Wydajność instalacji wynosi średnio 9 500 m^3/dobę, maksymalnie 619 m^3/h.

”

3. W punkcie I.2.1.1. pozwolenia pn. „Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, środki ograniczające emisję”, tabela nr 2 wraz z objaśnieniami otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela 2

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji, nazwa obiektu, rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka emitorów			
				H [m]	D [m]	Tg [K]	Czas eksploatacji [h/rok]
1	2	3	4	5	6	7	8
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego							
Instalacja pieców koksowniczych							
1.	E03	Odmrażalnia wagonów - spalanie gazu koksowniczego, emitor powierzchniowy	-	7	-	450	3000

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji, nazwa obiektu, rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka emitorów			
				H [m]	D [m]	Tg [K]	Czas eksploatacji [h/rok]
1	2	3	4	5	6	7	8
2.	E04	Składowanie węgla, Węglownia baterii nr 5, emitor powierzchniowy	-	5[1)]	-	otocz.	8760
3.	E05	Składowanie węgla, Węglownia baterii nr 7, 8, 11, 12, emitor powierzchniowy	-	5[1)]	-	otocz.	8760
4.	E14	Gaszenie koksu z baterii 5 Wieża gaszenia nr 2, emitor punktowy	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	30	6,5	338	8760[2)]
5.	E16	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 5 emitor punktowy	-	85	3	468	8760
6.	E17	Obsadzanie komór (napełnianie węglem), Bateria nr 5, emitor powierzchniowy	Hydroinżekcja gazów obsadowych + wóz przerzutowy	7[1)]	-	378	8760
7.	E18	Koksowanie węgla, Bateria nr 5, emitor powierzchniowy	-	7[1)]	-	323	8760
8.	E22	Wypychanie koksu, Bateria nr 5 emitor punktowy	Instalacja odpylania - filtry tkaninowe	20	3,4	403	8760
9.	E23	Gaszenie koksu z baterii nr 5, Wieża gaszenia nr 4, emitor punktowy	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	35	9,6	338	8760[2)]
10.	E24	Składowanie koksu, Bateria nr 5, emitor powierzchniowy	-	6[1)]	-	otocz.	8760
11.	E25	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 7, emitor punktowy	-	120	3,4	500	8760
12.	E26	Obsadzanie komór (napełnianie węglem), Bateria nr 7, emitor powierzchniowy	Hydroinżekcja gazów obsadowych, korki węglowe + rura przerzutowa, instalacja odpylania na wypycharce	10[1)]	-	570	8760
13.	E27	Koksowanie węgla, Bateria nr 7, emitor powierzchniowy	-	9[1)]	-	343	8760
14.	E28	Wypychanie koksu, Bateria nr 7 i 8 emitor punktowy	Instalacja odpylania - filtry tkaninowe	30	2	400	8760
15.	E29	Gaszenie koksu z baterii nr 7, Wieża gaszenia nr 5, emitor punktowy	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	40	8,3	380	8760
16.	E30	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 8 emitor punktowy	-	120	3,4	500	8760
17.	E31	Obsadzanie komór (napełnianie węglem), Bateria nr 8, emitor powierzchniowy	Hydroinżekcja gazów obsadowych, korki węglowe + rura przerzutowa, instalacja odpylania na wypycharce	10[1)]	-	570	8760
18.	E32	Koksowanie węgla, Bateria nr 8, emitor powierzchniowy	-	9[1)]	-	343	8760

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji, nazwa obiektu, rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka emitorów			
				H [m]	D [m]	Tg [K]	Czas eksploatacji [h/rok]
1	2	3	4	5	6	7	8
19.	E33	Gaszenie koksu z baterii nr 8, Wieża gaszenia nr 6, emitor punktowy	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	40	8,3	380	8760
20.	E34	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 11, emitor punktowy	-	120	3,4	500	8760
21.	E35	Obsadzanie komór (napełnianie węglem), Bateria nr 11, emitor powierzchniowy	Hydroinżekcja gazów obsadowych, korki węglowe + rura przerzutowa, instalacja odpylania na wypycharce	10[1)]	-	570	8760
22.	E36	Koksowanie węgla, Bateria nr 11, emitor powierzchniowy	-	9 [1)]	-	343	8760
23.	E37	Wypychanie koksu, Bateria nr 11 i 12, emitor punktowy	Instalacja odpylania – filtry tkaninowe	30	2	400	8760
24.	E38	Gaszenie koksu z baterii nr 11, Wieża gaszenia nr 9, emitor punktowy	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	40	8,3	380	8760
25.	E39	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 12, emitor punktowy	-	120	3,4	500	8760
26.	E40	Obsadzanie komór (napełnianie węglem), Bateria nr 12, emitor powierzchniowy	Hydroinżekcja gazów obsadowych, korki węglowe + rura przerzutowa, instalacja odpylania na wypycharce	10[1)]	-	570	8760
27.	E41	Koksowanie węgla, Bateria nr 12, emitor powierzchniowy	-	9[1)]	-	343	8760
28.	E42	Gaszenie koksu z baterii nr 12, Wieża gaszenia nr 10, emitor punktowy	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	40	8,3	380	8760
29.	E43	Składowanie koksu, Baterie nr 7, 8, 11 i 12, emitor powierzchniowy	-	6[1)]	-	otocz.	8760
30.	E44	Magazyn smoły – 2 zbiorniki smoły o poj. 1000 m^3 każdy, Węglopochodne nr P3.1 – ciąg baterii nr 5, emitor powierzchniowy[3)]	Instalacja hermetyzacji	6[1)]	-	otocz.	8760
31.	E47	Odpustnica nr 1 - spalanie gazu koksowniczego, emitor powierzchniowy	-	20	-	920	4380
32.	E48	Odpustnica nr 2 - spalanie gazu koksowniczego, emitor powierzchniowy	-	45	-	920	4380
33.	E50	Ciągi transportowe, przesypy Sortowni koksu nr 3 emitor punktowy	Instalacja odpylania – filtr workowy	34	1,5	otocz.	8760
34.	E52	Ciągi transportowe, przesypy Sortowni koksu nr 2 emitor punktowy	Instalacja odpylania – filtr workowy	34	1,5	otocz.	8760

Lp.	Numer emitora		Źródło emisji, nazwa obiektu, rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka emitorów			
					H [m]	D [m]	Tg [K]	Czas eksploatacji [h/rok]
1	2		3	4	5	6	7	8
35.	E53		Kondensacja, Węglopochodne nr P3.1 - ciąg baterii nr 5, emitor powierzchniowy[4)]	Instalacja hermetyzacji	6[1)]	-	otocz.	8760
36.	E54		Chłodzenie końcowe, Węglopochodne nr P3.1 - ciąg baterii nr 5, emitor powierzchniowy[4)]	Instalacja hermetyzacji	4[1)]	-	otocz.	8760
37.	E55		Kondensacja, Węglopochodne nr P3.2 - ciąg baterii nr 7, 8, 11, 12, emitor powierzchniowy[4)]	Instalacja hermetyzacji	5[1)]	-	otocz.	8760
38.	E56		Benzolownia, Węglopochodne nr P3.2 emitor powierzchniowy[4)]	Instalacja hermetyzacji	5[1)]	-	otocz.	8760
39.	E57		Magazyn smoły i benzolu, Węglopochodne nr P3.2, emitor powierzchniowy[4)]	Instalacja hermetyzacji	6[1)]	-	otocz.	8760
40.	E58		Absorpcja ciśnieniowa, Węglopochodne nr P3.3, emitor powierzchniowy[4)]	Instalacja hermetyzacji	6[1)]	-	otocz.	8760
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego								
Instalacja do spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW_t								
1.	E01	E01-K1	Spalanie gazu koksowniczego odsiarczonego – kocioł OPG-140 nr 1 o nominalnej mocy 100 MW_t,	Instalacja katalitycznego odazotowania spalin (SCR) – oddzielna dla każdego kotła (instalacja SCR kotła OPG-140 nr 1 - **od 1.01.2027 r.[5)]**)	90	2,2	408	8760
		E01-K2	kocioł OPG-140 nr 2 o nominalnej mocy 100 MW_t,			2,2		8760
		E01-K3	kocioł OPG-140 nr 3 o nominalnej mocy 100 MW_t, Elektrociepłownia nr 2, emitor punktowy trójprzewodowy			2,2		8760

Objaśnienia:

1) Efektywna wysokość emisji;
2) Łączny czas pracy emitorów E14 i E23 wynosi 8 760 h/rok (wieże gaszenia nr 2 i nr 4 pracują w układzie: jedna wieża pracuje, a druga stanowi rezerwę);
3) Magazyn smoły w ciągu technologicznym baterii 5, na który składają się dwa zbiorniki o poj. 1000 m^3 każdy, wyposażone w I półroczu 2020 r. w instalację hermetyzacji - pełni funkcję rezerwową.
4) Dotyczy emisji z potencjalnych punktów emisji takich jak: klapy napowietrzające, włazy (otwory rewizyjne), połączenia kołnierzowe (np. króćców wlotowych, króćców wylotowych, króćców łączących zawory bezpieczeństwa, króćców odpowietrzających, pomp, aparatury kontrolno-pomiarowej) itp. instalacji Wydziału Węglopochodnych, wyposażonych w instalacje hermetyzacji.
5) Data określona z uwzględnieniem odstępstwa, o którym mowa w punkcie I.2.1.2. podpunkt 4) niniejszego pozwolenia."

4. Punkt I.2.1.2. pozwolenia pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji" otrzymuje nowe brzmienie:

„I.2.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

1) Instalacja pieców koksowniczych

Tabela 3

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna		
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]	ze źródła i emitora [jednostki miary w objaśnieniach][1)]
Instalacja pieców koksowniczych						
1.	E03	Odmrażalnia wagonów - spalanie gazu koksowniczego, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			-
2.	E04	Składowanie węgla, Węglownia baterii nr 5, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			-
3.	E05	Składowanie węgla, Węglownia baterii nr 7, 8, 11, 12, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			-
4.	E14	Gaszenie koksu z baterii nr 5 Wieża gaszenia nr 2, emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	25
			Dwutlenek siarki	1,30	1,30	-
			Tlenek węgla	19,86	19,86	-
			Węglowodory aromatyczne	0,01	0,01	-
			Substancje smołowe	0,01	0,01	-
			Benzo(a)piren	0,0000001	0,0000001	-
			Siarkowodór	0,84	0,84	-
			Cyjanowodór	0,0002	0,0002	-
			Amoniak	0,48	0,48	-
			Fenol	0,0001	0,0001	-
5.	E16	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 5 emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	20
			Tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki[2)]	-	-	500
			Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu[3)]	-	-	715
			Tlenek węgla	76,16	76,16	-
			Benzen	0,1	0,1	-
			Amoniak	0,04	0,04	-
			Cyjanowodór	0,06	0,06	-
			Węglowodory alifatyczne do C_{12} (bez metanu)	0,4	0,4	-
			Węglowodory aromatyczne	0,4	0,4	-
6.	E17	Obsadzanie komór (napełnianie węglem), Bateria nr 5, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<120
7.	E18	Koksowanie węgla, Bateria nr 5, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich drzwi	-	-	10
			Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł[5)]			1
8.	E22	Wypychanie koksu, Bateria nr 5 emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	10
			Dwutlenek siarki	3,20	1,60	-
			Tlenek węgla	20,00	10,00	-

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna		
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]	ze źródła i emitora [jednostki miary w objaśnieniach][1)]
9.	E23	Gaszenie koksu z baterii nr 5, Wieża gaszenia nr 4, emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	25
			Dwutlenek siarki	1,30	1,30	-
			Tlenek węgla	19,86	19,86	-
			Węglowodory aromatyczne	0,01	0,01	-
			Substancje smołowe	0,01	0,01	-
			Benzo(a)piren	0,0000001	0,0000001	-
			Siarkowodór	0,84	0,84	-
			Cyjanowodór	0,0002	0,0002	-
			Amoniak	0,48	0,48	-
			Fenol	0,0001	0,0001	-
10.	E24	Składowanie koksu, Bateria nr 5, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			-
11.	E25	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 7, emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	20
			Tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki[2)]	-	-	500
			Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu[3)]	-	-	650
			Tlenek węgla	73,87	73,87	-
			Benzen	0,38	0,38	-
			Amoniak	0,15	0,15	-
			Cyjanowodór	0,21	0,21	-
			Węglowodory alifatyczne do C_{12} (bez metanu)	1,5	1,5	-
			Węglowodory aromatyczne	1,5	1,5	-
12.	E26	Obsadzanie komór (napełnianie węglem), Bateria nr 7, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<30
13.	E27	Koksowanie węgla, Bateria nr 7, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich drzwi	-	-	10
			Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł[5)]			1
14.	E28	Wypychanie koksu, Bateria nr 7 i 8 emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	10
			Dwutlenek siarki	5,46	2,73	-
			Tlenek węgla	13,12	6,56	-
15.	E29	Gaszenie koksu z baterii nr 7, Wieża gaszenia nr 5, emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	25
			Dwutlenek siarki	1,52	1,52	-
			Tlenek węgla	23,17	23,17	-
			Węglowodory aromatyczne	0,001	0,001	-
			Substancje smołowe	0,001	0,001	-
			Benzo(a)piren	0,0000001	0,0000001	-
			Siarkowodór	0,30	0,30	-
			Amoniak	0,16	0,16	-

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna		
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]	ze źródła i emitora [jednostki miary w objaśnieniach][1)]
16.	E30	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 8 emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	20
			Tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki[2)]	-	-	500
			Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu[3)]	-	-	650
			Tlenek węgla	73,87	73,87	-
			Benzen	0,38	0,38	-
			Amoniak	0,15	0,15	-
			Cyjanowodór	0,21	0,21	-
			Węglowodory alifatyczne do C_{12} (bez metanu)	1,5	1,5	-
			Węglowodory aromatyczne	1,5	1,5	-
17.	E31	Obsadzanie komór (napełnianie węglem), Bateria nr 8, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<30
18.	E32	Koksowanie węgla, Bateria nr 8, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich drzwi	-	-	10
			Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł[5)]			1
19.	E33	Gaszenie koksu z baterii nr 8, Wieża gaszenia nr 6, emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	25
			Dwutlenek siarki	1,52	1,52	-
			Tlenek węgla	23,17	23,17	-
			Węglowodory aromatyczne	0,001	0,001	-
			Substancje smołowe	0,001	0,001	-
			Benzo(a)piren	0,0000001	0,0000001	-
			Siarkowodór	0,30	0,30	-
			Amoniak	0,16	0,16	-
20.	E34	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 11, emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	20
			Tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki[2)]	-	-	500
			Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu[3)]	-	-	650
			Tlenek węgla	73,87	73,87	-
			Benzen	0,38	0,38	-
			Amoniak	0,15	0,15	-
			Cyjanowodór	0,21	0,21	-
			Węglowodory alifatyczne do C_{12} (bez metanu)	1,5	1,5	-
			Węglowodory aromatyczne	1,5	1,5	-
21.	E35	Obsadzanie komór (napełnianie węglem), Bateria nr 11, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<30
22.	E36	Koksowanie węgla, Bateria nr 11, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich drzwi	-	-	10

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna		
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]	ze źródła i emitora [jednostki miary w objaśnieniach][1)]
			Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł[5)]			1
23.	E37	Wypychanie koksu, Bateria nr 11 i 12 emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenek węgla	- 5,46 13,12	- 2,73 6,56	10 - -
24.	E38	Gaszenie koksu z baterii nr 11, Wieża gaszenia nr 9, emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenek węgla Węglowodory aromatyczne Substancje smołowe Benzo(a)piren Siarkowodór Amoniak	- 1,52 23,17 0,001 0,001 0,0000001 0,30 0,16	- 1,52 23,17 0,001 0,001 0,0000001 0,30 0,16	25 - - - - - - -
25.	E39	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 12, emitor punktowy	Pył ogółem Tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki[2)] Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu[3)] Tlenek węgla Benzen Amoniak Cyjanowodór Węglowodory alifatyczne do C_{12} (bez metanu) Węglowodory aromatyczne	- - - 73,87 0,38 0,15 0,21 1,5 1,5	- - - 73,87 0,38 0,15 0,21 1,5 1,5	20 500 650 - - - - - -
26.	E40	Obsadzanie komór (napełnianie węglem), Bateria nr 12, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<30
27.	E41	Koksowanie węgla, Bateria nr 12, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich drzwi	-	-	10
			Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł[5)]			1
28.	E42	Gaszenie koksu z baterii nr 12, Wieża gaszenia nr 10, emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenek węgla Węglowodory aromatyczne Substancje smołowe Benzo(a)piren Siarkowodór Amoniak	- 1,52 23,17 0,001 0,001 0,0000001 0,30 0,16	- 1,52 23,17 0,001 0,001 0,0000001 0,30 0,16	25 - - - - - - -
29.	E43	Składowanie koksu, Baterie nr 7, 8, 11 i 12, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			-
30.	E44	Magazyn smoły – 2 zbiorniki smoły o poj. 1000 m^3 każdy, Węglopochodne nr P3.1 – ciąg baterii nr 5, emitor powierzchniowy[4)]	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			-

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna		
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]	ze źródła i emitora [jednostki miary w objaśnieniach][1)]
31.	E47	Odpustnica nr 1 - spalanie gazu koksowniczego, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			-
32.	E48	Odpustnica nr 2 - spalanie gazu koksowniczego, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			-
33.	E50	Ciągi transportowe, przesypy Sortowni koksu nr 3 emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	10
34.	E52	Ciągi transportowe, przesypy Sortowni koksu nr 2 emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	10
35.	E53	Kondensacja, Węglopochodne nr P3.1 - ciąg baterii nr 5, emitor powierzchniowy[4)]	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			-
36.	E54	Chłodzenie końcowe, Węglopochodne nr P3.1 - ciąg baterii nr 5, emitor powierzchniowy[4)]	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			-
37.	E55	Kondensacja, Węglopochodne nr P3.2 - ciąg baterii nr 7, 8, 11, 12, emitor powierzchniowy[4)]	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			-
38.	E56	Benzolownia, Węglopochodne nr P3.2 - emitor powierzchniowy[4)]	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			-
39.	E57	Magazyn smoły i benzolu, Węglopochodne nr P3.2, emitor powierzchniowy[4)]	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			-
40.	E58	Absorpcja ciśnieniowa, Węglopochodne nr P3.3, emitor powierzchniowy[4)]	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			-

Objaśnienia:

1) Jednostki miary:
- emitor E16, E25, E30, E34, E39 – [mg/m^3_u] w warunkach umownych: temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy oraz w przeliczeniu na 5% zawartości tlenu w gazach odlotowych - wartość średniodobowa (jednostki zgodne z BAT-AEL),
- emitor E17, E26, E31, E35, E40 – [sekundy na operację obsadzania] - jako średnia miesięczna przy zastosowaniu metody monitorowania określonej w punkcie I.11.3.1. podpunkt 2) pozwolenia,
- emitor E18, E27, E32, E36, E41 – [%] - jako średnia miesięczna przy zastosowaniu metody monitorowania określonej w punkcie I.11.3.1. podpunkt 2) pozwolenia,
- emitor E14, E23, E29, E33, E38, E42 – [g/Mg koksu] – jako średnia w okresie pobierania próbek przy zastosowaniu metody monitorowania określonej w punkcie I.11.3.1. podpunkt 1) pozwolenia (jednostki zgodne z BAT-AEL),
- emitor E22, E28, E37, E50, E52 - [mg/m^3_u] w warunkach umownych: temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy – jako średnia w okresie pobierania próbek przy zastosowaniu metody monitorowania określonej w punkcie I.11.3.1. podpunkt 2) pozwolenia (jednostki zgodne z BAT-AEL),

2) Tlenki siarki – oznacza sumę dwutlenku siarki (SO_2) i trójtlenku siarki (SO_3) w przeliczeniu na SO_2,

3) Tlenki azotu – oznacza sumę tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO_2) w przeliczeniu na NO_2,

4) Dotyczy emisji z potencjalnych punktów emisji takich jak: klapy napowietrzające, włazy (otwory rewizyjne), połączenia kołnierzowe (np. króćców wlotowych, króćców wylotowych, króćców łączących zawory bezpieczeństwa, króćców odpowietrzających, pomp, aparatury kontrolno-pomiarowej) itp. instalacji Wydziału Węglopochodnych, wyposażonych w instalacje hermetyzacji;

5) Dotyczy źródeł określonych w konkluzji BAT 46.VII i VIII (IS) (osprzęt górny baterii koksowniczych, otwory zasypowe).

2) Emisja roczna z instalacji koksowni (zorganizowana)

Tabela 4

Lp.	Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
1.	Pył ogółem	196,26
2.	Dwutlenek siarki	1734,98
3.	Dwutlenek azotu	2041,08
4.	Tlenek węgla	4646,62
5.	Amoniak	15,39
6.	Cyjanowodór	7,892
7.	Fenol	0,001
8.	Siarkowodór	17,9
9.	Węglowodory aromatyczne	56,16
10.	Substancje smołowe	0,1
11.	Benzo(a)piren	0,000005
12.	Benzen	14,04
13.	Węglowodory alifatyczne do C_{12} (bez metanu)	56,06

3) Instalacja spalania paliw

Tabela 5

Lp.	Numer emitora		Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	Jednostka
Instalacja spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW_t						
1.	E01	E01-K1	Kocioł OPG-140 nr 1 o mocy cieplnej 100 MW_t *(część źródła emisji, do którego ma zastosowanie pierwsza zasada łączenia)* - emisja z kotła i z emitora w trakcie eksploatacji jednego kotła *spalanie gazu koksowniczego odsiarczonego*	Pył ogółem	5,5[1)] 5[2)] 5[3)]	**[mg/m^3_u]** warunki umowne: temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy, 3% tlenu w gazach
				Dwutlenek siarki	300[1)] 400[2)] 150[3)]	
				Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu – do 31.12.2026 r. [5)]	300[2) 6)]	
				Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu – od 1.01.2027 r.	160[1)] 300[2)] 100[3)]	
				Tlenek węgla	300[4)]	
				Amoniak – od 1.01.2027 r.[7)]	7[3)]	
2.	E01	E01-K2	Kocioł OPG-140 nr 2 o mocy cieplnej 100 MW_t *(część źródła emisji, do którego ma zastosowanie pierwsza zasada łączenia)* - emisja z kotła i z emitora w trakcie eksploatacji jednego kotła *spalanie gazu koksowniczego odsiarczonego*	Pył ogółem	5,5[1)] 5[2)] 5[3)]	**[mg/m^3_u]** warunki umowne: temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy, 3% tlenu w gazach
				Dwutlenek siarki	300[1)] 400[2)] 150[3)]	
				Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	160[1)] 300[2)] 100[3)]	
				Tlenek węgla	300[4)]	
				Amoniak	7[3)]	

3.	E01	E01-K3	Kocioł OPG-140 nr 3 o mocy cieplnej 100 MW_t *(część źródła emisji, do którego ma zastosowanie pierwsza zasada łączenia)* - emisja z kotła i z emitora w trakcie eksploatacji jednego kotła *spalanie gazu koksowniczego odsiarczonego*	Pył ogółem	5,5[1)] 5[2)] 5[3)]	**[mg/m^3_u]** warunki umowne: temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy, 3% tlenu w gazach
				Dwutlenek siarki	300[1)] 400[2)] 150[3)]	
				Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	160[1)] 300[2)] 100[3)]	
				Tlenek węgla	300[4)]	
				Amoniak	7[3)]	
4.	E01		Źródło spalania, do którego ma zastosowanie pierwsza zasada łączenia - emisja z emitora w trakcie eksploatacji dwóch kotłów OPG-140: nr 1 oraz nr 2 lub nr 3 *spalanie gazu koksowniczego odsiarczonego*	Pył ogółem	5,5[1)] 5[2)] 5[3)]	**[mg/m^3_u]** warunki umowne: temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy, 3% tlenu w gazach
				Dwutlenek siarki	300[1)] 400[2)] 150[3)]	
				Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu – do 31.12.2026 r. [5)]	średnia obliczona ze standardów emisyjnych dla każdej części źródła, ważona względem nominalnej mocy cieplnej tych części źródła	
				Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu – od 1.01.2027 r.	160[1)] 300[2)] 100[3)]	
				Tlenek węgla	300[4)]	
				Amoniak – do 31.12.2026 r.	3,5 [3)]	
				Amoniak – od 1.01.2027 r.	7[3)]	
5.	E01		Źródło spalania, do którego ma zastosowanie pierwsza zasada łączenia - emisja z emitora w trakcie eksploatacji dwóch kotłów OPG-140: nr 2 i nr 3 *spalanie gazu koksowniczego odsiarczonego*	Pył ogółem	5,5[1)] 5[2)] 5[3)]	**[mg/m^3_u]** warunki umowne: temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy, 3% tlenu w gazach
				Dwutlenek siarki	300[1)] 400[2)] 150[3)]	
				Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	160[1)] 300[2)] 100[3)]	
				Tlenek węgla	300[4)]	
				Amoniak	7[3)]	
6.	E01		Źródło spalania, do którego ma zastosowanie pierwsza zasada łączenia - emisja z emitora w trakcie eksploatacji	Pył ogółem	5,5[1)] 5[2)] 5[3)]	**[mg/m^3_u]** warunki umowne: temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy, 3% tlenu w gazach
				Dwutlenek siarki	300[1)] 400[2)] 150[3)]	

		trzech kotłów OPG-140: nr 1, nr 2 i nr 3 *spalanie gazu koksowniczego odsiarczonego*	Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu – do 31.12.2026 r. [5)]	średnia obliczona ze standardów emisyjnych dla każdej części źródła, ważona względem nominalnej mocy cieplnej tych części źródła	
			Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu – od 1.01.2027 r.	160[1)] 300[2)] 100[3)]	
			Tlenek węgla	300[4)]	
			Amoniak – do 31.12.2026 r. [5)]	4,7 [3)]	
			Amoniak – od 1.01.2027 r.	7[3)]	

Emisja roczna z instalacji spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW_t [Mg/rok]			
	Nazwa substancji	**2026 r.**	**od 2027 r.**
7.	Pył	6,57	6,57
	Dwutlenek siarki	195,79	195,79
	Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	217,05	130,52
	Tlenek węgla	391,57	391,57
	Amoniak	6,07	9,11

Objaśnienia:

[1)] wartość średnia dobowa (średnia z okresu 24 godzin obliczona dla ważnych średnich wartości godzinnych uzyskanych w wyniku ciągłych pomiarów),

[2)] wartość średnia miesięczna – standard emisyjny,

[3)] wartość średnia roczna (średnia z okresu jednego roku obliczona dla ważnych średnich wartości godzinnych uzyskanych w wyniku ciągłych pomiarów),

[4)] wskaźnikowy średni roczny poziom emisji,

[5)] odstępstwo od poziomu BAT-AEL dla tlenków azotu (tlenku azotu i dwutlenku azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu), tj. granicznych wielkości emisyjnych wyrażonych jako wartość średnia roczna oraz wartość średnia dobowa, określonych w tabeli 29 zawartej w rozdziale 4.2.2. załącznika do Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2021/2326 z dnia 30 listopada 2021 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE - zwane w niniejszym pozwoleniu „konkluzje BAT (LCP)",

[6)] ocena dotrzymywania standardu emisyjnego zgodnie z wymogami wynikającymi z mocy prawa (według obowiązującego stanu prawnego – w oparciu o rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860)).

4) Zezwala się na następujące odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych:

– Do dnia 31 grudnia 2026 r. dopuszcza się eksploatację kotła OPG-140 nr 1 z odstępstwem od obowiązku dotrzymywania granicznych wielkości emisyjnych dla tlenków azotu, tj. poziomu BAT-AEL określonego w tabeli 29 zawartej w rozdziale 4.2.2. załącznika do Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2021/2326 z dnia 30 listopada 2021 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (zwane konkluzje BAT (LCP)).

Dopuszczalne warunki wprowadzania do powietrza tlenków azotu z kotła OPG-140 nr 1 w okresie ww. odstępstwa określa tabela nr 5 zawarta w punkcie I.2.1.2. podpunkt 3)."

5. W punkcie I.2.2.1. pn. „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia wraz z określeniem miejsca ich powstawania, sposobu i miejsca ich magazynowania oraz sposobu ich zagospodarowania, a także podstawowego składu chemicznego i właściwości", tabela nr 6 otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospoda-rowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości[1)]
Piece koksownicze z instalacjami węglowni i węglopochodnych							
1.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne - z bieżącej konserwacji maszyn i urządzeń	15	Maszyny i urządzenia na instalacjach technologicznych posiadające układy hydrauliczne	Odpady magazynowane są w magazynie utrzymania ruchu i remontów, w beczkach w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej z wentylacją naturalną	odzysk/ unieszko-dliwianie	Skład chemiczny: preparat z glikolu polietylenowego, wody i inhibitorów. Produkt jest trwały w warunkach normalnej temperatury i zalecanego stosowania. Temperatura zapłonu >260˚C. Właściwości: odpad ciekły, działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5].
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorga - nicznych - z bieżącej konserwacji maszyn i urządzeń	70	napędy młynów, transporterów; maszyny i urządzenia na instalacjach technologicznych	Odpady magazynowane są w magazynie utrzymania ruchu i remontów, w beczkach w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej z wentylacją naturalną	odzysk/ unieszko-dliwianie	Skład chemiczny: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne temperatura wrzenia ok. 380°C, temperatura zapłonu >35°C. Właściwości: odpad ciekły, może reagować z materiałami wywołującymi pożar, łatwopalny [HP3].
3.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe - z bieżącej konserwacji maszyn i urządzeń	60	Napędy młynów, transporterów; maszyny i urządzenia na instalacjach technologicznych	Odpady magazynowane są w magazynie utrzymania ruchu i remontów, w beczkach w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej z wentylacją naturalną	odzysk/ unieszko-dliwianie	Skład chemiczny: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; temperatura wrzenia ok. 380°C, temperatura zapłonu >35°C. Właściwości: odpad ciekły, może reagować z materiałami wywołującymi pożar, łatwopalny [HP3].
4.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub	125	remonty i modernizacje instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku	Katalizatory gromadzi się w wiacie magazynowej Wydziału Węglopocho-dnych, o szczelnej nawierzchni, do czasu	odzysk lub/i unieszko-dliwianie	Odpad z pierścieni Raschiga lub granulek, zawierający: V_2O_5, K_2O, Na_2O, Al_2O3, Fe_2O_3, SiO_2, SO_3 higroskopijny. Właściwości: odpad

		ich niebezpieczne związki – z bieżącej konserwacji			przekazywania do uprawnionego odbiorcy		ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7].
5.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	125 Mg / 10 lat	Remonty instalacji KRAiC	Katalizatory gromadzone są w wiatach magazynowych o utwardzonej powierzchni, do czasu przekazania do uprawnionego odbiorcy	odzysk i/lub unieszko-dliwienie	Odpad o składzie: MgO+Ni, Al_2O_3 z domieszkami Fe_2O_3, SiO_2 oraz Na_2O, Al_2O_3+TiO_2, i Al_2O_3, SiO_2. Właściwości: odpad stały, ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7].
6.	05 06 04	Odpady z kolumn chłodniczych - z bieżącej konserwacji i czyszczenia	200	muły i szlamy wodne z czyszczenia chłodni wentylatorowych powstające na instalacji chłodni wentylatorowych Wydziału Węglopocho-dnych	Odpad bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest hydrotransportem na składowisko odpadów w Januszkowicach.	odzysk lub/i unieszko-dliwianie	Odpad składa się z piasku, szlamów i gliny transportowanej z wodą, pyłu węglowego, glonów, uwodnienie ok. 50 %. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupa z oznaczeniem H
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – z bieżącej konserwacji	40	filtry tkaninowe z instalacji odpylania	Odpady magazynowane są w magazynie utrzymania ruchu i remontów, w plastikowych workach polietylenowych na utwardzonym podłożu w zamykanych i opisanych boksach, do czasu przekazania uprawnionemu posiadaczowi odpadów	odzysk lub/i unieszko-dliwianie	Odpad składa się z wełny, bawełny z domieszkami włókien syntetycznych, poliestru. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
Elektrociepłownia i składowisko odpadów w Januszkowicach							
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorga-nicznych – z bieżącej konserwacji	10	wymiana oleju w przekładniach, pompach, agregat spawalniczy, wózki widłowe, kosiarki spalinowe do utrzymania terenów zielonych składowiska odpadów, turbiny parowe na Wydziale Elektrociepło-wni II	Odpad magazynowany jest w opisanych pojemnikach metalowych (beczkach 200 litrowych) w pomieszczeniu gospodarki olejowej o szczelnej betonowej powierzchni z wentylacją naturalną, olej turbinowy magazynowany jest w podziemnym szczelnym metalowym zbiorniku oleju zużytego o pojemności 20 m^3 na Wydziale Elektrociepłowni II.	odzysk/ unieszko-dliwianie	Odpad o składzie: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; może reagować z materiałami wywołującymi pożar. Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3].

2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania – z bieżącej konserwacji	8	zużyte filtry gazowe powstają podczas wymiany na Stacji Redukcyjno - Pomiarowej Gazu na Wydz. Elektrociepłowni II	Magazynowane w zamykanych pojemnikach (kontenerach 1100 litrów) postawionych w ogrodzonym terenie stacji SRPG; filtry olejowe po demontażu są magazynowane w magazynie utrzymania ruchu i remontów	odzysk lub/i unieszko-dliwianie	Odpad stanowi papier wzmocniony metalem, nasycony naftalenem, smołą, benzolem, siarkowodorem, amoniakiem. Właściwości: odpad stały, ostro toksyczny [HP6].
3.	16 08 02*,2)	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	200	Utrzymanie instalacji w sprawności, podczas wymiany zużytych katalizatorów w instalacji odazotowania SCR	Odpad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu zostanie przekazany do uprawnionego odbiorcy.	odzysk lub/i unieszko-dliwianie	Odpad o składzie: tlenki metali ciężkich, w tym m.in. tytanu i wanadu, na nośniku ceramicznym lub z tworzyw sztucznych. Właściwości: odpad stały, wielkogabarytowy w postaci dużych skrzynek, niepalny, ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7].
4.	19 09 02	Osady z klarowania wody	500	z procesu uzdatniania wody przemysłowej do celów chłodniczych zakładu	Odpad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest hydrotransportem na składowisko odpadów w Januszkowicach	odzysk lub/i unieszko-dliwianie	Odpad o składzie: SiO_2, $Al_2O_3*3H_2$, $CaSO_4$ oraz zawiesina zawierająca muł, humusy, glinki i drobnoustroje; uwodnienie odpadu ok. 95% (w miejscu powstawania). Właściwości: odpad w postaci cieczy (szlamu), nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H).
5.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody (osady z dekarbonizacji)	1500	podczas odmulania akcelatorów instalacji Elektrociepłowni	Odpad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest hydrotransportem na składowisko odpadów w Januszkowicach	odzysk lub/i unieszko-dliwianie	Odpad o składzie: $CaCO_3$, $Mg(OH)_2$, $CaSO_4$, $Fe_2O_3*n\ H_2O$; uwodnienie - ok. 95% w miejscu powstawania. Właściwości: odpad ciekły, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H).
6.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	3000	podczas regeneracji wymienników jonitowych zlokalizowanych na stacji demineralizacji wody i stacji oczyszczania kondensatu instalacji Elektrociepłowni	Odpad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest hydrotransportem na składowisko odpadów w Januszkowicach	odzysk lub/i unieszko-dliwianie	Odpad o składzie: sole zawierające głównie jony: Na^+, Ca^{+2}, Mg^{+2}, SO_4^{-2}, SiO_2^{-2}, Cl, uwodnienie - ok. 95% w miejscu powstawania. Właściwości: odpad ciekły, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy

							z oznaczeniem H).
7.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki - z bieżącej konserwacji i remontów	200	filtry żwirowe na stacji demineralizacji wody Elektrociepłowni	Odpad jest magazynowany na Wydziale Elektrociepłowni II, na posadzce betonowej, w pryźmie, do czasu wywozu	odzysk lub/i unieszko-dliwianie	Odpad o składzie chemicznym: SiO_2 - min 98%, Fe_2O_3 - ok. 0,1%. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
8.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny i antracytowy - z bieżącej konserwacji i remontów	25	Filtry F103, F111 na stacji oczyszczania kondensatu instalacji Elektrociepłowni	Odpad jest magazynowany na Wydziale Elektrociepłowni II, w workach typu big–bag, na stacji oczyszczania kondensatu, na posadzce betonowej, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszko-dliwianie	Materiał absorpcyjny w postaci stałej w formie proszku lub granulatu, np. węgiel kamienny o dużej porowatości zanieczyszczony substancjami organicznymi z oczyszczania wody. Właściwości: odpad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
9.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne - z bieżącej konserwacji i remontów	150	Wymienniki jonitowe stacji demineralizacji wody, stacji oczyszczania kondensatu instalacji Elektrociepłowni	Odpad jest magazynowany na Wydziale Elektrociepłowni, w workach typu big-bag na stacji demineralizacji wody i stacji oczyszczania kondensatu na posadzce betonowej, do czasu wywozu	odzysk lub/i unieszko-dliwianie	Odpad w postaci stałej (kuliste perełki) - syntetyczne związki organiczne, odporne na działanie kwasów, zasad, soli i większości rozpuszczalników organicznych nierozpuszczalne w wodzie. Właściwości: odpad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
INSTALACJE POZOSTAŁE							
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorga-nicznych - z bieżącej konserwacji maszyn i urządzeń	10,0	wymiana zużytych olejów z urządzeń instalacji sprężonego powietrza, oczyszczalni ścieków	Odpady są magazynowane w beczkach, w magazynie utrzymania ruchu i remontów, w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej z wentylacją naturalną	odzysk/ unieszko-dliwianie	Odpad o składzie: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; może reagować z materiałami wywołującymi pożar. Właściwości: odpad stały, łatwopalny [HP3].
2.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i	10,0	wymiana zużytych olejów z maszyn i	Odpady są magazynowane w beczkach, w	odzysk/ unieszko-dliwianie	Odpad o składzie: wysokocząsteczkowe węglowodory

		smarowe - z bieżącej konserwacji maszyn i urządzeń		urządzeń na instalacjach, napędy młynów, transporterów	magazynie utrzymania ruchu i remontów, w pomieszczeniu o szczelnej, betonowej nawierzchni, z wentylacją naturalną		aromatyczne i alifatyczne; może reagować z materiałami wywołującymi pożar. Właściwości: odpad stały, łatwopalny [HP3].
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych - z bieżącej konserwacji i remontów maszyn i urządzeń	23	zużyty olej z wyłączników olejowych i transformatorów, turbosprężarki powietrza, silników spalinowych	Odpady są magazynowane w budynku hali warsztatu elektrycznego (hala konstrukcji), w zbiornikach na olej transformatorowy oraz w beczkach, w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej, z wentylacją naturalną	odzysk/ unieszkodliwianie	Odpad o składzie: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; może reagować z materiałami wywołującymi pożar. Właściwości: odpad stały, łatwopalny [HP3].
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – z bieżącej konserwacji	10,0	lampy oświetleniowe	Odpady są magazynowane w pojemnikach lub kartonach, w magazynie utrzymania ruchu i remontów, na podłożu betonowym.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: metaliczna rtęć, szkło techniczne, aluminium i proszek luminoforowy. Właściwości: odpad stały, ostro toksyczny [HP6].
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 - z bieżącej konserwacji	40	z wymiany granulatu na instalacjach stacji osuszania powietrza, układy stosowane przeciw zawilgoceniu oleju na transformatorach	Odpady są magazynowane w magazynie utrzymania ruchu i remontów, w plastikowych workach polietylenowych na utwardzonym podłożu, w zamykanych i opisanych boksach, do czasu przekazania uprawnionemu posiadaczowi odpadów	odzysk/ unieszkodliwianie	Odpad o składzie: SiO_2 - 97%, Al_2O_3 - 3%. Właściwości: odpad stały (granulat), nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
6.	19 08 01	Skratki	300	odpady z procesu mechanicznego oczyszczania ścieków	Odpad jest magazynowany na terenie oczyszczalni ścieków, w kontenerach typu KP-7, w miejscu powstania na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: tekstylia, papiery, tworzywa sztuczne, gałęzie, puszki itp.; uwodnienie – poniżej 60%. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
7.	19 08 02	Zawartość piaskowników	350	odpady z procesu mechanicznego oczyszczania ścieków	Odpad jest magazynowany w kontenerach typu KP-7 w miejscu powstania na terenie oczyszczalni ścieków, na podłożu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: SiO_2 - 98%, Fe_2O_3 - ok. 0,1%; uwodnienie - poniżej 60%. Właściwości: odpad stały, nie posiada

					utwardzonym		właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
8.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	1 000 Mg stan suchy, 7 000 Mg stan uwodnio-ny	z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad jest magazynowany w kontenerach typu KP-7 w miejscu powstania na terenie oczyszczalni ścieków, na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszko-dliwianie	Płynna masa o brunatnym zabarwieniu złożona ze stałych cząstek organicznych i wody o uwodnieniu od 80 % do 96 %. Właściwości: odpad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
9.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	300 Mg stan suchy, 6000 Mg stan uwodnio-ny	z oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad jest magazynowany w miejscu powstania (w zbiornikach technologicznych oczyszczalni ścieków) do czasu przekazania do procesów przetwarzania	odzysk lub/i unieszko-dliwianie	Wydzielone frakcje smołowe i olejowe wraz z ciałami stałymi takimi jak koksik, węgiel i piasek. Reaktywność poniżej normalnej, uwodnienie ok. 95 %. Właściwości: odpad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
10.	19 09 02	Osady z klarowania wody	1000	z procesu uzdatniania wody przemysłowej do celów chłodniczych zakładu	Bezpośrednio po wytworzeniu odpady kierowane są hydrotransportem na składowisko odpadów w Januszkowicach	odzysk lub/i unieszko-dliwianie	Odpad o składzie: SiO_2, $Al_2O_3*3H_2$, $CaSO_4$ oraz zawiesina zawierająca muł, humusy, glinki i drobnoustroje; uwodnienie - ok. 95% (w miejscu powstawania). Właściwości: odpad ciekły (szlam), nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
11.	19 09 99	Inne nie wymienione odpady	100	osady z czyszczenia basenów ujęcia wody powierzchniowej	Bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest na teren zakładu a następnie hydrotransportem na składowisko odpadów w Januszkowicach	odzysk lub/i unieszko-dliwianie	Odpad o składzie: piasek, szlam i gliny transportowane z wód, zawiesina zawierająca humusy, glinki i drobnoustroje; uwodnienie - ok. 30% w miejscu powstawania. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H).
Odpady wytwarzane w instalacji do składowania odpadów – wydobycie odpadów							

1.	05 06 04	Odpady z kolumn chłodniczych	150 000	Odpady wytworzone powtórnie, w związku z wydobyciem odpadów na składowisku odpadów popiołów i żużla w Januszkowicach	Odpad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu (wydobyciu) będzie ładowany na samochody i transportowany do miejsca przeznaczenia – wykorzystywania w procesie produkcyjnym, do zabudowy w infrastrukturze drogowej lub w inny sposób, zgodnie z procesem R5	Recykling lub odzysk (proces R5)	Odpad składa się z piasku, szlamów i gliny transportowanej z wodą, pyłu węglowego. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H)
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)					Odpad o składzie suchej masy: SiO_2, Fe_2O_3, Al_2O_3, CaO, MgO, P_2O_5, Na_2O, K_2O. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H).
3.	19 09 02	Osady z klarowania wody					Odpad o składzie: SiO_2, $Al_2O_3*3H_2$, $CaSO_4$ oraz zawiesina zawierająca muł, humusy, glinki i drobnoustroje. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H).
4.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody (osady z dekarbonizacji)					Odpad o składzie: $CaCO_3$, $Mg(OH)_2$, $CaSO_4$, $Fe_2O_3*n\ H_2O$. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H).
5.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych					Odpad o składzie: sole zawierające głównie jony: Na^+, Ca^{+2}, Mg^{+2}, SO_4^{-2}, SiO_2^{-2}, Cl. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H).
6.	19 09 99	Inne niewymienione odpady					Zawiesina zawierająca, humusy, glinki i drobnoustroje. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów

							niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H).

Objaśnienia:

[1)] Właściwości odpadów niebezpiecznych, określone zostały zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy;

[2)] Odpad wytwarzany po 31 grudnia 2025 r.”

6. Punkt I.2.3. pozwolenia pn. „Emisja hałasu do środowiska” otrzymuje nowe brzmienie:

„I.2.3. Emisja hałasu do środowiska

Do podstawowych źródeł hałasu mających wpływ na klimat akustyczny zakładu należą:

a) źródła związane z pracą maszyn i urządzeń obsługujących baterie koksownicze, sortownie koksu, węglopochodne oraz węglownię,
b) źródła związane z pracą maszyn i urządzeń obsługujących i współpracujących z kotłami OPG–140 i turbogeneratorami,
c) źródła związane z pracą instalacji pomocniczych takich jak: sprężarki powietrza oraz dmuchawy i wirówki oczyszczalni ścieków.

I.2.3.1. Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł emisji hałasu dla doby

Tabela 7

Lp.	Źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia [h][1)]	
		Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu budynek - Instalacja pieców koksowniczych			
Węglownia			
1.	Przemiałownia baterii nr 7, 8, 11, 12	8	1
2.	Stacja przesypowa A bat. nr 7, 8, 11, 12	8	1
3.	Stacja przesypowa B bat. nr 7, 8, 11, 12	8	1
4.	Stacja przesypowa F bat. nr 7, 8, 11, 12	8	1
5.	Zbiorniki magazynująco-dozujące bat. nr 7, 8, 11, 12	8	1
6.	Wieża węglowa nr 4	8	30 min.
7.	Stacja rozrządowa nr 1	8	30 min.
8.	Wieża węglowa nr 6	8	30 min.
9.	Stacja przesypowa nr 4	8	30 min.
10.	Budynek wywrotnicy wagonowej	8	1
11.	Wieża węglowa nr 3	8	30 min.
12.	Budynek mieszalni III stacja I	8	30 min.
13.	Budynek mieszalni III stacja II	8	30 min.
14.	Budynek zbiorników magazynowo - dozujących baterii nr 5	8	1
15.	Przemiałownia baterii	8	1
16.	Przemiałownia baterii W25A/W25B	8	1
17.	Przenośnik - bębny zwrotne baterii nr 5	8	1
18.	Stacja przesypowa A baterii nr 5	8	1
19.	Stacja przesypowa B baterii nr 5	8	1

Lp.	Źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia [h][1)]	
		Pora dzienna	Pora nocna
Piecownia I			
20.	Przepompownia wieży gaszenia nr 2	8	1
21.	Przepompownia wieży gaszenia nr 4	8	1
22.	Wieża gaszenia nr 2	4	15 min.
23.	Wieża gaszenia nr 4	4	15 min.
24.	Sortownia koksu nr 2	8	1
25.	Odpylanie strony koksowej baterii nr 5	4	30 min.
Piecownia II			
26.	Przepompownia wieży gaszenia baterii nr 12	8	1
27.	Przepompownia wieży gaszenia baterii nr 11	8	1
28.	Przepompownia wieży gaszenia baterii nr 8	8	1
29.	Przepompownia wieży gaszenia baterii nr 7	8	1
30.	Przepompownia	8	1
31.	Wieża gaszenia baterii nr 12	4	15 min.
32.	Wieża gaszenia baterii nr 11	4	15 min.
33.	Wieża gaszenia baterii nr 8	4	15 min.
34.	Wieża gaszenia baterii nr 7	4	15 min.
35.	Sortownia III	8	1
36.	Stacja rozrządowa 2 – sortownia III	8	1
Węglopochodne			
37.	Budynek dla instalacji uzysku azotu	6	15 min.
38.	Pompownia magazynu smoły i benzolu P3.2	8	1
39.	Pompownia wody P6	8	1
40.	Chłodnia wentylatorowa obieg IXa	8	1
41.	Chłodnia wentylatorowa obieg IXb	8	1
42.	Chłodnia wentylatorowa obieg X	8	1
43.	Chłodnia wentylatorowa obieg XI	8	1
44.	Hala ssaw P3.2	8	1
45.	Pompownia wody pogazowej – kondensacja P3.2	8	1
46.	Pompownia hydroinżekcji P3.2	8	1
47.	Pompownia absorpcji P3.2	8	1
48.	Pompownia benzolowni - hala	8	1
49.	Pompownia benzolowni - wiata	8	1
50.	Hala sprężarek gazu II	8	1
51.	Pompownia wody obiegowej P9	8	1
52.	Budynek regeneracji – I	8	1
53.	Hala sprężarek gazu I	8	1
54.	Chłodnice końcowe gazu – pompownia P3.1	8	1
55.	Chłodnia wentylatorowa – obieg V	8	1
56.	Chłodnia wentylatorowa – obieg VI	8	1
57.	Chłodnia wentylatorowa – obieg VII	8	1
58.	Pompownia wody nr 3	8	1
59.	Pompownia wody nr 4	8	1
60.	Hala ssaw P3.1	8	1
61.	Pompownia kondensacji P3.1	8	1

Lp.	Źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia [h][1)]	
		Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu budynek – Elektrociepłownia			
62.	Stacja redukcji pary – I	8	1
63.	Elektrociepłownia	8	1
64.	Chłodnia wentylatorowa TG3 – 4 celkowa	8	1
65.	Chłodnia wentylatorowa TG1, TG2 – 2 celkowa	8	1
66.	Stacja redukcyjno - pomiarowa gazu	8	30 min.
67.	Budynek stacji transformatorowej	8	1
Źródła punktowe - Instalacja pieców koksowniczych			
Piecownia I			
68.	Wsadnica baterii nr 5	8	36 min.
69.	Wóz przelotowy baterii nr 5	1h 12 min	4 min.
70.	Wóz przerzutowy baterii nr 5	1h 12 min.	4 min.
71.	Odprowadzenie oczyszczonych gazów z instalacji odpylania sortowni nr 2	8	1
72.	Odprowadzenie oczyszczonych gazów z instalacji odpylania baterii nr 5	4	30 min.
Piecownia II			
73.	Wypycharka baterii nr 12	6h 40 min.	25 min.
74.	Wypycharka baterii nr 11	6h 40 min.	25 min.
75.	Wypycharka baterii nr 8	6h 40 min.	25 min.
76.	Wypycharka baterii nr 7	6h 40 min.	25 min.
77.	Wóz zasypowy baterii nr 12	6h 40 min.	25 min.
78.	Wóz zasypowy baterii nr 11	6h 40 min.	25 min.
79.	Wóz zasypowy baterii nr 8	6h 40 min.	25 min.
80.	Wóz zasypowy baterii nr 7	6h 40 min.	25 min.
81.	Wóz przelotowy baterii nr 12	2	7 min.
82.	Wóz przelotowy baterii nr 11	2	7 min.
83.	Wóz przelotowy baterii nr 8	2	7 min.
84.	Wóz przelotowy baterii nr 7	2	7 min.
85.	Stacja odpylania gazu bat. nr 11-12	4	30 min.
86.	Stacja odpylania gazu bat. nr 7-8	4	30 min.
Węglopochodne			
87.	Pompa kolumny KOO 1	8	1
88.	Pompa kolumny KOO 2	8	1
89.	Pompa kolumny KOO 3	8	1
90.	Dmuchawa powietrza 1 - P3.2	8	1
91.	Dmuchawa powietrza 2 - P3.2	8	1
92.	Dmuchawa powietrza 3 - P3.2	8	1
93.	Dmuchawa powietrza 4 - P3.2	8	1
94.	Dmuchawa powietrza 5 - P3.2	8	1
95.	Pompy 233 w produkcji siarki P3.2	8	1
96.	Pompy 234 w produkcji siarki P3.2	8	1
97.	Pompy 235 w produkcji siarki P3.2	8	1
98.	Pompa próżniowa PR75-I	8	1
99.	Pompa próżniowa PR75-II	8	1
100.	Dmuchawa gazu I – P3.3	8	1
101.	Dmuchawa gazu II – P3.3	8	1

Lp.	Źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia [h][1)]	
		Pora dzienna	Pora nocna
102.	Chłodnice końcowe – zamknięcie P3.1	8	1
103.	Pompownia hydroinżekcji	8	1
Źródła punktowe – Elektrociepłownia			
104.	Pompy rozładunkowe wody amoniakalnej 2 szt. [2)]	1	Nie pracuje
105.	Pompy podawcze wody amoniakalnej 2 szt. [2)]	8	1
106.	Sprężarkownia kontenerowa (SCR)	8	1
107.	Wentylator spalin 1WS1/1WS2	8	1
108.	Wentylator spalin 2WS1/2WS2	8	1
109.	Wentylator spalin 3WS1/3WS2	8	1
110.	Wentylator powietrza 1WP1/1WP2	8	1
111.	Wentylator powietrza 2WP1/2WP2	8	1
112.	Wentylator powietrza 3WP1/3WP2	8	1
113.	Stacja redukcyjno-pomiarowa gazu - spust gazu	8	1
Źródła liniowe - Instalacja pieców koksowniczych			
Węglownia			
114.	Taśmociąg T-20	8	1
115.	Taśmociąg 149	8	30 min.
116.	Taśmociąg 749	8	30 min.

Objaśnienia:

[1)] Przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub jednej najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

[2)] Pompy pracują naprzemiennie.

I.2.3.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu poza zakładem w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela 8

Lp.	Oznaczenie terenów chronionych zlokalizowanych w otoczeniu zakładu [1)]	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku wyrażony równoważnym poziomem dźwięku L_{AeqD} i L_{AeqN} w [dB]	
			Pora dnia	Pora nocy
1.	Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej (MW)	Lp. 3a - tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	45
2.	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (MNW, MNW-MNB)	Lp. 2a - tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
3.	Tereny mieszkaniowo-usługowe (MNW-U, MN-MW-U, MNW-MNB-U, MW-U)	Lp. 3d - tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45

Objaśnienie:

[1)] na podstawie uchwały Nr LXVIII/515/2024 Rady Miejskiej w Zdzieszowicach z dnia 27 marca 2024 r. *w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta* Zdzieszowice (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2024 r. poz. 1059).”

7. **Punkt I.3.1.1. pn. „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania poprzez odzysk – R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) oraz poprzez proces odzysku – R13 magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), określone zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach" otrzymuje nowe brzmienie:**

„I.3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania poprzez odzysk – R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) oraz poprzez proces odzysku – R13 magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), określone zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do odzysku Mg/rok	Procesy odzysku - instalacje przetwarzania odpadów
1.	05 06 99	Inne odpady z procesów chemicznej przeróbki węgla (odpady własne lub przyjmowane z zewnątrz do procesu odzysku)	500	**Proces odzysku R3** – instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na Wydziale Węglowni
2.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11 (odpady wytwarzane w zakładowej oczyszczalni ścieków)	1000 Mg stan suchy, 7000 Mg stan uwodniony	**Proces odzysku R3** – instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na Wydziale Węglowni i **proces odzysku R13** - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12
3.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 (odpady wytwarzane na zakładowej oczyszczalni ścieków)	300 Mg stan suchy, 6000 Mg stan uwodniony	**Proces odzysku R3** – instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na Wydziale Węglowni i **proces odzysku R13** - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12
4.	05 06 80*	Odpady ciekłe zawierające fenole (odpady przyjmowane z zewnątrz do procesu odzysku)	1200	**Proces odzysku R3** – instalacja węglopochodnych – dozowanie do procesu technologicznego węglopochodnych
5.	16 81 01*	Odpady organiczne z awarii, wypadków i zdarzeń	1000	**Proces odzysku R3** -

		losowych (odpady przyjmowane z zewnątrz do procesu odzysku)		instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na Wydziale Węglowni
6.	19 08 01	Skratki (odpady wytwarzane na zakładowej oczyszczalni ścieków)	300	**Proces odzysku R3** – instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na Wydziale Węglowni i **proces odzysku R13** - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12
7.	19 08 02	Zawartość piaskowników (odpady wytwarzane w zakładowej oczyszczalni ścieków)	350	**Proces odzysku R3** – instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na Wydziale Węglowni i **proces odzysku R13** - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12

Łączna roczna ilość odpadów przetwarzanych w procesie odzysku R3 w ciągu roku na terenie ArcelorMittal Poland S. A. Oddział w Zdzieszowicach nie może przekroczyć 4 650 Mg/rok (stan suchy), tj. 16 350 Mg/rok stan uwodniony.

Objaśnienia:
Proces odzysku **R3** – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
Proces odzysku **R13** - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.”

8. Punkt I.3.1.2. pn. „Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku” otrzymuje nowe brzmienie:

„I.3.1.2. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
1.	19 08 01	Skratki	21	**300**
2.	19 08 02	Zawartość piaskowników	21	**350**
3.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 011	28	**1000**
4.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione 19 08 12	25	**300**
Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia			**Magazynowana w tym samym czasie**	**Magazynowana w okresie roku**
			95	**1950**

”

9. Punkt I.3.1.3. pn. „Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg] oraz całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów” otrzymuje nowe brzmienie:

„I.3.1.3. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg] oraz całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikające z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg]	Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg]	Miejsce magazynowania odpadów (obiekt budowlany lub jego część lub inne miejsce magazynowania)
1.	19 08 01	Skratki	21	21	Biologiczna oczyszczalnia ścieków przy budynku KOT35
2.	19 08 02	Zawartość piaskowników	21	21	
3.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 011	28	28	Biologiczna oczyszczalnia ścieków przy budynku HDO11

4.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 12	25	25	Podczyszczalnia Mechaniczna Ścieków Koksowniczych przy budynku pompowni nr 6

”

10. Punkt I.3.1.5. pn. „Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów” otrzymuje nowe brzmienie:

„I.3.1.5. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	05 06 99	Inne odpady z procesów chemicznej przeróbki węgla	**Odpad nie będzie magazynowany.** Odpad będzie transportowany bezpośrednio do punktów dozowania na instalacji odzysku do wsadu węglowego. Instalacja składa się z dwóch podgrzewanych zbiorników wgłębnych usytuowanych nad przenośnikami taśmowymi nr T-147 i T-538, z których następuje dozowanie odpadu do wsadu węglowego.
2.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	**Odpad jest magazynowany na terenie biologicznej oczyszczalni ścieków przy budynku HDO11 w kontenerach KP-7, na placu magazynowym.** Następnie transportowany bezpośrednio do instalacji odzysku do wsadu węglowego. Instalacja składa się z dwóch podgrzewanych zbiorników wgłębnych usytuowanych nad przenośnikami taśmowymi nr T-147 i T-538, z których następuje dozowanie odpadu do wsadu węglowego.
3.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	**Odpad jest magazynowany w miejscu wytwarzania w zbiornikach technologicznych Podczyszczalni Mechanicznej Ścieków Koksowniczych przy budynku pompowni nr 6.** Następnie transportowany bezpośrednio do instalacji odzysku do wsadu węglowego. Instalacja składa się z dwóch zbiorników o pojemności 10 m^3 każdy znajdujących się na Wydziale Węglowni. Zbiorniki są przeponowo ogrzewane, mieszanie osadów w zbiornikach prowadzi się sprężonym powietrzem. Odpady w postaci zawiesiny dozuje się do mieszanki wsadowej na przenośniku taśmowym nr Wz-8B.
4.	05 06 80*	Odpady ciekłe zawierające fenole (kondensaty gazowe)	**Odpady nie będą magazynowane.** Kondensaty gazowe z miejsca powstania są dostarczane za pomocą sprzętu specjalistycznego (autocysterny) i bezpośrednio wprowadzane do wgłębnego zbiornika technologicznego nr 13 i 14 na instalacji oddziału węglopochodnych, skąd są bezpośrednio dozowane do dalszego przerobu wraz z kondensatami wodno-smołowymi z procesu oczyszczania gazu koksowniczego.
5.	16 81 01*	Odpady organiczne z awarii, wypadków i zdarzeń losowych (odpady przyjmowane z zewnątrz do procesu odzysku)	**Odpady nie będą magazynowane.** Odpady z miejsca powstania są dostarczane specjalistycznym sprzętem do instalacji odzysku do wsadu węglowego. Instalacja składa się z dwóch, podgrzewanych zbiorników wgłębnych, usytuowanych nad przenośnikami taśmowymi nr T-147 i T-538, z których następuje dozowanie odpadu do wsadu węglowego.
8.	19 08 01	Skratki	**Odpad jest magazynowany na terenie biologicznej oczyszczalni ścieków przy budynku KOT35 w kontenerach KP-7 na placu magazynowym.** Następnie transportowany bezpośrednio do instalacji odzysku

			do wsadu węglowe-go. Instalacja składa się z dwóch podgrze-wanych zbiorników wgłębnych usytuowa-nych nad przenośnikami taśmowymi nr T-147 i T-538, z których następuje dozowanie odpadu do wsadu węglowego.
9.	19 08 02	Zawartość piaskowników	**Odpad jest magazynowany na terenie biologicznej oczyszczalni ścieków przy budynku KOT35 w kontenerach KP-7 na placu magazynowym.** Następnie transportowany bezpośrednio do instalacji odzysku do wsadu węglowego. Instalacja składa się z dwóch podgrzewanych zbiorników wgłębnych usytuowanych nad przenośnikami taśmowymi nr T-147 i T-538, z których następuje dozowanie odpadu do wsadu węglowego.

”

11. Punkt I.3.2.1. pn. „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania poprzez unieszkodliwianie na zakładowym składowisku odpadów popiołów i żużla w Januszkowicach, gm. Zdzieszowice - proces D5” otrzymuje nowe brzmienie:

„I.3.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania poprzez unieszkodliwianie na zakładowym składowisku odpadów popiołów i żużla w Januszkowicach, gm. Zdzieszowice - proces D5

Tabela 13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia (D5) Mg/rok
1.	05 06 04	Odpady z kolumn chłodniczych (muły i szlamy wodne z czyszczenia chłodni wentylatorowych)	200
2.	19 09 02	Osady z klarowania wody	1500
3.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	1500
4.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	3000
5.	19 09 99	Inne niewymienione odpady, tj. osady rzeczne	100
		Łącznie	**6300**

Łączna ilość odpadów poddawanych unieszkodliwianiu w procesie D5 na składowisku odpadów popiołów i żużli – 6 300 Mg/rok.”

12. W punkcie I.3.2.4. pn. „Szczegółowy opis stosowanej metody lub metod przetwarzania, w tym wskazanie procesu przetwarzania zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy o odpadach oraz opis procesu technologicznego, w tym roczna moc przerobowa instalacji” treść o brzmieniu:

„Na składowisko przyjmowane są odpady paleniskowe i z uzdatniania wody, z instalacji własnych, w postaci płynnej (tzw. pulpa), w ilości maksymalnej ok. 20 Mg/dobę.

Ilość odpadów dopuszczonych do składowania w ciągu roku wynosi 20 500 Mg/rok”

otrzymuje brzmienie:

„Na składowisko przyjmowane są odpady z uzdatniania wody, z instalacji własnych, w postaci płynnej (tzw. pulpa), w ilości maksymalnej ok. 20 Mg/dobę.

Ilość odpadów dopuszczonych do składowania w ciągu roku wynosi 6 300 Mg/rok”.

13. Punkt I.4.1. pozwolenia pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców, paliw” otrzymuje nowe brzmienie:

„**I.4.1. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców, paliw**

1) Instalacja pieców koksowniczych

Tabela 14

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wielkość
1.	Węgiel wsadowy	kg/Mg koksu	1360
2.	Olej płuczkowy	kg/Mg benzolu	100
3.	Ług sodowy	kg/Mg suchego wsadu węglowego	2,0
4.	Węglan potasu	kg/tys. Nm^3 gazu koksowniczego	0,45
5.	Gaz koksowniczy	MJ/Mg koksu	3650[1)]
6.	Energia elektryczna	kWh/Mg suchego wsadu	95
7.	Energia cieplna	GJ/Mg suchego wsadu	0,85

Objaśnienie:
[1)] z uwzględnieniem zużycia gazu do utrzymywania baterii koksowniczych w stanie „na gorąco" podczas postojów produkcyjnych.

2) Instalacja do spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t

Tabela 15

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wielkość
1.	Gaz koksowniczy	GJ/rok	9 504 687
2.	Energia elektryczna	MWh/rok	75 000
3.	Energia cieplna	TJ/rok	150
4.	Woda amoniakalna	Mg/rok	1 300

"

14. Punkt I.4.2. pozwolenia pn. „Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego" otrzymuje nowe brzmienie:

„**I.4.2. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego**

Tabela nr 16

Lp.	Rodzaj wody	Ilość wody [tys. m^3/rok]		
		Instalacje do produkcji koksu[1)]	Elektrociepłownia	Składowisko odpadów
1	Woda powierzchniowa łącznie	5 887	1 270	0
	gaszenie koksu	1 695	0	0
	chłodzenie	4 192	1 270	0
2	Woda podziemna	613	1 962	0

Objaśnienie:
[1)] Łącznie dla instalacji: pieców koksowniczych, węglopochodnych i węglowni.

Pobór wody do celów technologicznych Zakładu został uregulowany w pozwoleniu wodnoprawnym udzielonym oddzielną decyzją."

15. Punkt I.5. pozwolenia pn. „Ilość, stan i skład ścieków pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego" otrzymuje nowe brzmienie:

„I.5. Ilość, stan i skład ścieków pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego

Ilość ścieków powstających z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego:

Tabela 17

Lp.	Wyszczególnienie	Ilość ścieków [tys. m^3/rok]		
		Instalacje do produkcji koksu[1)]	Elektrociepłownia	Składowisko odpadów
1.	Wody opadowe i chłodnicze łącznie (odprowadzane wylotem W I)	3551		0
	wody opadowe i infiltracyjne	375		0
	wody chłodnicze	2190	986	0
2.	Ścieki przemysłowe łącznie (odprowadzane wylotem W II)	1300	10	0
	ścieki koksownicze	1300	0	0

Objaśnienie:
[1)] Łącznie dla instalacji: pieców koksowniczych, węglopochodnych i węglowni.

Stan i skład ścieków powstających z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego:

Tabela 18

Lp.	Parametr	Wielkość	
		Ścieki przemysłowe[1)]	Wody opadowe i roztopowe oraz wody chłodnicze
1.	Temperatura	do 55 °C	do 35 °C
2.	Odczyn	6,5 – 11,0 pH	6,5 – 9,0 pH
3.	$ChZT_{Cr}$	3 900 mg O_2/l	125 mg O_2/l
4.	Azot amonowy	200 mg N_{NH4}/l	-
5.	Siarczki	12 mg S/l	-
6.	Indeks fenolowy	750 mg/l	-
7.	Chlorki	4 000 mg Cl/l	3 000 mg Cl/l
8.	Siarczany	1 000 mg SO_4/l	800 mg SO_4/l
9.	Zawiesiny ogólne	70 mg/l	35 mg/l
10.	BZT_5	2 000 mg O_2/l	25 mg O_2/l
11.	Cyjanki związane	80 mg CN/l	-
12.	Cyjanki wolne	60 mg CN/l	-
13.	Rodanki	500 mg CNS/l	-
14.	Lotne węglowodory aromatyczne (BTX)	0,5 mg/l	-
15.	Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA)	0,2 mg/l	-
16.	Węglowodory ropopochodne	-	15 mg/l

Objaśnienie:
[1)] Ścieki przemysłowe wytwarzane w instalacjach do produkcji koksu i elektrociepłowni łączą się w jeden strumień, który dalej jest poddawany oczyszczeniu.

Ścieki przemysłowe wprowadzane są do wód potoku Anka (Dopływ ze Zdzieszowic), na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego."

16. **W punkcie I.6. pozwolenia pn. „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunki emisji" podpunkt 1.6.2. otrzymuje nowe brzmienie:**

„I.6.2. Technologiczne postoje gazowe sieci i urządzeń gazowych, w trakcie których występuje dodatkowa emisja zanieczyszczeń do środowiska. Są to:
- parowanie jeden raz w roku rurociągów gazu opałowego do baterii koksowniczych nr 5 oraz 7, 8, 11, 12 przez 12 godz. dla każdej baterii,
- planowany jeden raz w roku remont sieci gazowej – 12 godz.,
- postój ssaw gazowych dwa razy w roku – tak zwany postój gazowy zakładu – 2 × 12 godz."

17. **W punkcie I.6. pozwolenia pn. „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunki emisji" podpunkt I.6.4. otrzymuje nowe brzmienie:**

„I.6.4. Postoje serwisowe instalacji odpylania strony koksowej baterii koksowniczych 5, 7-8 i 11-12 oraz instalacji odpylania sortowni koksu, nie mogą przekroczyć 96 h/rok, dla każdej z instalacji odpylania.
Remonty ww. instalacji odpylania nie mogą przekroczyć 30 dni w roku, dla każdej instalacji odpylania.
W ww. przypadkach emisja substancji do powietrza z operacji wypychania koksu oraz sortowania koksu następuje w sposób niezorganizowany."

18. **W punkcie I.8. pozwolenia pn. „Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości", treść podpunktu nr 2) otrzymuje nowe brzmienie:**

„**2) w zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniami:**
- utworzenie i realizacja planu działań odnoszących się do zapobiegania niezorganizowanym emisjom pyłu - w ramach Systemu Zarządzania Środowiskowego, w tym bieżąca analiza meteorologicznych warunków dyspersji i wskazań stacji monitoringowych GIOŚ w zakresie pyłu PM10 w celu ewentualnego zaprzestania prowadzenia niektórych operacji będących źródłem emisji pyłu (realizacja wymogów konkluzji BAT 11 (IS)),
- zapobieganie niezorganizowanym emisjom pyłu w trakcie obsługi i transportu surowców luzem poprzez stosowanie – na całej drodze węgla, koksu i półproduktów – obudowanych lub zamkniętych przenośników materiałów sypkich, odpylanych przesiewaczy i młynów, usytuowanie pryzm węgla wzdłuż przeważającego kierunku wiatru (W-E), budowę pryzm magazynowania zgodnie z instrukcjami technologicznymi o możliwie zwartym kształcie, przestrzeganie ograniczania wysokości zrzutu surowców, kontrolę wilgotności węgla, utrzymywanie wysokiego standardu w zakresie utrzymania sprzętu oraz utrzymania porządku (systematyczne czyszczenie i w miarę potrzeb - nawilżanie dróg, nawierzchnie dróg asfaltowe lub betonowe), stosowanie w szczególności transportu kolejowego, ograniczenie ruchu pojazdów do wyznaczonych dróg, stosowanie systemu centralnego odkurzania w budynkach młynowni (realizacja wymogów konkluzji BAT 11 (IS)),
- zapobieganie niezorganizowanym emisjom pyłu związanym z dostawami, magazynowaniem, odzyskiwaniem materiałów poprzez stosowanie zabudowanych przesypów (np. osłony wywrotnic wagonowych), hermetyczne połączenia lejów odpylaczy z systemem transportu pneumatycznego pyłu, transportowanie materiałów w stanie wilgotnym, eksploatację

składowisk węgla zgodnie z instrukcją technologiczną (w tym co do wymogów minimalizacji naruszania pryzm, ograniczania wysokości pryzm), umieszczenie namiarowni ze zbiornikami węgla wewnątrz budynku, miejsca napełniania wież węglowych - w zamkniętym obiekcie, zastosowanie pasa zieleni (drzewa i krzewy) wokół zakładu (realizacja wymogów konkluzji BAT 11 (IS)),

- zapobieganie niezorganizowanym emisjom pyłu związanym z transportem materiałowym poprzez: ograniczenie liczby punktów dostępu transportu samochodowego z dróg publicznych do jednej bramy wjazdowej, transportowanie materiałów wyznaczonymi drogami - asfaltowymi i betonowymi, zraszanie dróg wodą - w miarę potrzeb, wprowadzenie zasad dotyczących ruchu drogowego na terenie zakładu (w tym przepisów ruchu drogowego, ograniczeń prędkości, stosowania dobrych praktyk podczas czynności rozładunkowych, itd.), zastępowanie transportu samochodowego transportem kolejowym (zakład posiada infrastrukturę w tym zakresie), stosowanie obudowanych przenośników do transportu materiałów wsadowych (realizacja wymogów konkluzji BAT 11 (IS)),
- zapobieganie niezorganizowanym emisjom pyłu z procesu wypychania koksu i sortowania koksu (przesypy, ciągi transportowe) poprzez stosowanie odciągów połączonych z instalacjami odpylania wyposażonymi w filtry tkaninowe (realizacja wymogów konkluzji BAT 11, BAT 44, BAT 52 (IS)),
- prowadzenie nadzoru i optymalizacji "on-line", z pomieszczeń sterowni, podstawowych procesów produkcyjnych w ciągu baterii 5, poprzez skomputeryzowane systemy umożliwiające regulację parametrów i optymalizację prowadzonych procesów (realizacja wymogów konkluzji BAT 13 (IS)),
- prowadzenie kompleksowego nadzoru i optymalizacji "on-line", z pomieszczeń sterowni, procesów produkcyjnych w ciągu baterii 7, 8, 11, 12 oraz Wydziału Węglopochodnych, poprzez skomputeryzowane systemy umożliwiające regulację parametrów i optymalizację prowadzonych procesów (realizacja wymogów konkluzji BAT 13 (IS)),
- prowadzenie okresowych, nieciągłych pomiarów emisji istotnych zanieczyszczeń z wszystkich źródeł zorganizowanej emisji - zgodnie z obowiązkiem nałożonym w pozwoleniu zintegrowanym (realizacja wymogów konkluzji BAT 15 (IS)),
- prowadzenie monitorowania wielkości emisji niezorganizowanych - zgodnie z obowiązkiem nałożonym w pozwoleniu zintegrowanym (realizacja wymogów konkluzji BAT 16 (IS)),
- zapobieganie emisjom pyłu z procesów przygotowania węgla poprzez zlokalizowanie młynów młotkowych służących do kruszenia węgla wraz z zasypami tych młynów w zamykanym obiekcie (budynku) oraz stosowanie do prac porządkowych, na każdej zmianie, odkurzaczy przemysłowych wyposażonych w filtry odpylające (realizacja wymogów konkluzji BAT 42 (IS)),
- zapobieganie niezorganizowanym emisjom pyłu z procesów magazynowania i transportu mieszanki węglowej poprzez przechowywanie zmielonych sortymentów węgla w zamkniętych zbiornikach magazynowo-dozujących, transport węgla zabudowanymi przenośnikami taśmowymi (tylko część przenośników zlokalizowanych na otwartym składzie - przy pryzmach węgla - jest ze względów technologicznych niezabudowana), przestrzeganie ograniczania wysokości zrzutu węgla, uszczelnianie przesypów, zlokalizowanie miejsc napełniania lejów mieszanką węglową w pomieszczeniu, odkurzanie stanowisk za pomocą odkurzaczy przemysłowych - na każdej zmianie (realizacja wymogów konkluzji BAT 43 (IS)),
- zapobieganie niezorganizowanym emisjom pyłu poprzez zastosowanie stacjonarnych instalacji do odkurzania baterii, pomostów bocznych - przy użyciu szczotek rotacyjnych zabudowanych na wypycharkach oraz wodnej instalacji zraszającej torowisko wypycharek na bateriach nr 7, 8, 11 i 12 (realizacja wymogów konkluzji BAT 43 (IS)),
- stosowanie - w zasypowym systemie obsadzania - sekwencyjnego obsadzania komór, hydroinżekcji gazów obsadowych (wtryskiwanie strumienia wody amoniakalnej do kolana rury odciągowej komory obsadzanej mieszanką węglową) oraz rur przerzutowych gazów obsadowych do sąsiedniej komory (realizacja wymogów konkluzji BAT 44 (IS)),

- stosowanie drąga wyrównawczego - do wyrównywania wsadu w systemie zasypowym obsadzania - co umożliwia swobodny przepływ gazów obsadowych (realizacja wymogów konkluzji BAT 44 (IS)),
- stosowanie - w ubijanym systemie (obsadzanie komór nabojem węglowym) - hydroinżekcji gazów obsadowych (wtryskiwanie strumienia wody amoniakalnej do kolana rury odciągowej komory obsadzanej mieszanką węglową) oraz wozów przerzutowych, za pomocą których gazy obsadowe kierowane są do sąsiedniej komory (realizacja wymogów konkluzji BAT 44 (IS)),
- odpylanie części gazów emitowanych w procesie obsługi komór koksowniczych przez wypycharki, po stronie maszynowej baterii koksowniczych nr 7, 8, 11 i 12 (filtry tkaninowe zlokalizowane na wypycharkach koksu) (realizacja wymogów konkluzji BAT 44 (IS)),
- prowadzenie cyklicznej oceny czasu trwania widocznej emisji z operacji obsadzania - według metody EPA 303 (realizacja wymogów konkluzji BAT 44 (IS)),
- stosowanie technik mających na celu możliwie najgłębsze odgazowanie mieszanki węglowej, takich jak: optymalizacja receptur mieszanek wsadowych, dobór wilgotności mieszanki węglowej i temperatury koksowania oraz czasu koksowania, przestrzeganie równomiernego rozkładu temperatury wzdłuż i na wysokości ścian grzewczych (przy użyciu różnych technik - m.in. pomiarów temperatury ścian komór), ustalanie harmonogramu obsadzania i wypychania koksu z komór koksowniczych w celu uzyskania równomiernego ruchu technologicznego, możliwość indywidualnego sterowania opalaniem poszczególnych ścian w celu regulacji temperatury (realizacja wymogu konkluzji BAT 45 (IS)),
- opracowanie stałych procedur postępowania uwzględniających konieczność prowadzenia kompleksowej profilaktyki: komór baterii, drzwi pieca i uszczelnienia ram, rur wznośnych, otworów zasypowych i innych urządzeń oraz realizacja prac profilaktycznych i remontowych przez specjalistyczne zespoły remontowe; prowadzenie profilaktyki komór z wykorzystaniem np. spawania ceramiki, napylania komór, torkretowania (uszczelniania) mokrą zaprawą, prowadzenia zimnych i gorących remontów (realizacja wymogu konkluzji BAT 46.I, BAT 49.II (IS)),
- wzmocnienie uzbrojenia bocznego baterii - okotwiczenie o odpowiednio sztywnych stojakach kotwicznych i właściwie dobranych sprężynowych elementach dociskowych zapewniają stabilność i szczelność masywu ceramicznego (realizacja wymogu konkluzji BAT 46 (IS)),
- prowadzenie monitoringu temperatury w kanałach kontrolnych baterii, co 4 godziny - w celu unikania dużych wahań temperatur (realizacja wymogu konkluzji BAT 46.II (IS)),
- stosowanie automatyki i monitoringu komputerowego parametrów pracy baterii, przeprowadzanie oceny wizualnej ścian grzewczych (realizacja wymogu konkluzji BAT 46.III (IS)),
- czyszczenie drzwi, ram, otworów zasypowych i rur nośnych w każdym cyklu obsługi komory, w tym automatyczne czyszczenie drzwi i ram piecowych za pomocą czyszczaków zamontowanych na wsadnicach (lub wypycharkach - w zależności od typu baterii) oraz wozach przelotowych poszczególnych baterii (dodatkowe doczyszczanie ręczne - w razie potrzeb); na bateriach 7, 8, 11, 12 - stosowanie mechanicznego czyszczenia rur wznośnych w każdym cyklu, a w baterii nr 5 - ręczne czyszczenie pokryw i rur wznośnych (realizacja wymogu konkluzji BAT 46.IV (IS)),
- utrzymywanie swobodnego przepływu strumienia gazu w komorach koksowniczych poprzez następujące działania: odgrafitowanie sklepienia komory za pomocą zdzieraków i sprężonego powietrza, kontrolowanie i regulacja powietrza w odbieralniku, wyrównywanie wsadu węglowego za pomocą drąga wyrównawczego w bateriach z systemem zasypowym (realizacja wymogu konkluzji BAT 46.V (IS)),
- zastosowanie elastycznych i sprężynowych doszczelnień drzwi piecowych, stosowanie również uszczelnień "żelazo na żelazo" (realizacja wymogu konkluzji BAT 46.VI (IS)),
- stosowanie wodnego doszczelnienia osprzętu odbieralnikowego na wszystkich bateriach (np. hydrauliczne zamknięcie pokryw rur odciągowych) - w celu ograniczenia emisji widzialnej

z instalacji odprowadzającej gaz koksowniczy z baterii do odbieralnika, z kolana rury wznośnej i rur przerzutowych (realizacja wymogu konkluzji BAT 46.VII (IS)),
- stosowanie uszczelnienia labiryntowego na połączeniu odbieralnika z kolanami rur odciągowych,
- zastosowanie instalacji do hydraulicznego czyszczenia odbieralników (zabudowanie specjalnych dysz, do których podawana jest woda amoniakalna za pomocą pompy o ciśnieniu 16 atm., pozwalające na utrzymanie czystości odbieralników oraz eliminację emisji powstającej podczas ręcznego czyszczenia odbieralników z osadów smołowych) (realizacja wymogu konkluzji BAT 46.VII (IS)),
- uszczelnianie pokryw otworów zasypowych za pomocą zawiesiny gliny w celu ograniczania emisji widzialnych (realizacja wymogu konkluzji BAT 46.VIII (IS)),
- zapewnienie pełnego procesu koksowania poprzez kontrolę garowości koksu przed wypchnięciem - na wszystkich bateriach, poprzez kontrolę temperatur w kanałach grzewczych dwa razy na zmianę, poprzez kontrolę zużycia gazu pod opał baterii (realizacja wymogu konkluzji BAT 46.IX (IS)),
- prowadzenie cyklicznej oceny wizualnej widocznych emisji ze wszystkich drzwi oraz ze wszystkich rodzajów źródeł nieszczelności osprzętu górnego baterii koksowniczej - wg metody EPA 303 (realizacja wymogów konkluzji BAT 46 (IS)),
- ograniczanie niezorganizowanych emisji gazów z instalacji Wydziału Węglopochodnych poprzez hermetyzację aparatów i urządzeń: skolektorowanie oparów z kondensatorem, całkowitą izolację urządzeń od powietrza poprzez wypełnienie przestrzeni oddechowej aparatury azotem i kompensację przepływu azotu do gazu surowego (realizacja wymogów konkluzji BAT 47 (IS)),
- ograniczanie niezorganizowanych emisji gazów z instalacji Wydziału Węglopochodnych poprzez: stosowanie rozwiązań minimalizujących liczbę połączeń kołnierzowych (w ramach wykonywania prac remontowych), stosowanie uszczelnień z materiałów odpornych na właściwości fizykochemiczne przetłaczanych mediów, stosowanie w większości pomp cieczy niebezpiecznych - dławnic mechanicznych (bez uszczelnień sznurowych) lub sprzęgieł magnetycznych (realizacja wymogów konkluzji BAT 47 (IS)),
- bieżące monitorowanie pracy instalacji hermetyzacji poszczególnych węzłów technologicznych za pomocą elektronicznego systemu – metodą „on-line” (realizacja wymogów konkluzji BAT 13, BAT 47 (IS)),
- stosowanie połączeń spawanych w rurociągach gazu siarkowodorowego, rurociągach opar wodno-amoniakalno-siarkowodorowych z KOO do KRAiC, rurociągach wód zawierających amoniak i siarkowodór (realizacja wymogów konkluzji BAT 47 (IS)),
- stosowanie uszczelnienia dławnic pomp w oparciu o technologię cieczy naporowej z poduszką azotową - dla przetłaczania wody amoniakalnej zakwaszonej oraz stężonej wody amoniakalnej (realizacja wymogów konkluzji BAT 47 (IS)),
- stosowanie dmuchaw gazu siarkowodorowego wyposażonych w system doszczelniający dławnice wału, polegający na stałym dopływie azotu do uszczelnienia (zapobiegający emisji gazu siarkowodorowego do powietrza) (realizacja wymogów konkluzji BAT 47 (IS)),
- zawracanie gazów poreakcyjnych z instalacji KRAiC i gazów resztkowych z instalacji stężonej wody amoniakalnej do gazu koksowniczego surowego (realizacja wymogów konkluzji BAT 47 (IS)),
- kierowanie mieszanki parowo-gazowej z awaryjnego upustu z układu desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych (KOO) - do gazu koksowniczego surowego (realizacja wymogów konkluzji BAT 47 (IS)),
- odsiarczanie gazu koksowniczego, przeznaczonego do opalania baterii koksowniczych, metodą amoniakalną (proces absorpcji niskociśnieniowej) oraz odsiarczanie gazu koksowniczego, przeznaczonego na sprzedaż i na potrzeby elektrociepłowni, metodą węglanowo-próżniową (proces absorpcji ciśnieniowej) – do poziomu poniżej 0,5 g H_2S/Nm^3 (wartość średniomiesięczna); wymagane jest osiąganie stężenia resztkowego siarkowodoru

w oczyszczonym gazie koksowniczym (dla każdego ciągu technologicznego) poniżej 1,0 g H_2S/Nm^3, wyrażonego jako wartość średniodobowa (realizacja wymogów konkluzji BAT 48, BAT 49 (IS), realizacja wymogów konkluzji BAT 50 (LCP)),

- stosowanie następujących technik ograniczania emisji z opalania baterii koksowniczych (realizacja wymogów konkluzji BAT 49 (IS)):
  - zapobieganie nieszczelnościom między komorą baterii koksowniczej i kanałem grzewczym poprzez kontrolę wskaźnika równomierności eksploatacji baterii koksowniczych na każdej zmianie, poprzez zautomatyzowany system sterowania i kontroli procesu technologicznego, utrzymywanie - dzięki zautomatyzowanemu systemowi dozowania - równomierności składu mieszanki węglowej, monitorowanie warunków hydrauliczno-temperaturowych baterii zapobiegające rozszczelnieniu masywu ceramicznego na skutek naprężeń termicznych,
  - usuwanie nieszczelności w masywie ceramicznym baterii,
  - zastosowanie recyrkulacji spalin (30 do 50 % ogólnej ich objętości), w obrębie ciągów bliźniaczych (baterie nr 7 do 12) zapobiegające tworzeniu się ekstremalnych temperatur w okolicach palników gazowych oraz wydłużające proces spalania na całą wysokość kanałów grzewczych, a także zastosowanie zróżnicowanej wysokości położenia palników gazowych (baterie nr 7-12) - mające na celu obniżenie ilości powstających NxOy,
  - ograniczenie intensywności ogrzewania baterii koksowniczych poprzez obniżenie średnich temperatur do 1320°C,
- odpylanie strony koksowej baterii nr 5, 7, 8, 11 i 12 (odpylanie na filtrach tkaninowych) zapewniające osiąganie poziomu emisji pyłu odpowiadającego BAT (realizacja wymogów konkluzji BAT 50 (IS)),
- stosowanie kurtyny wodnej do redukcji emisji pyłów, substancji smołowych i benzo-a-pirenu unoszonych w procesie gaszenia koksu wraz z dodatkowym ciśnieniowym zraszaniem oparów, przez system czterech dysz skierowanych prostopadle do strumienia pary, powodującym częściowe wytrącenie się unoszonego pyłu (realizacja wymogów konkluzji BAT 51 (IS)),
- stosowanie wypełnienia komórkowego w wieży gaśniczej nr 2, nr 4, nr 5, nr 6, nr 9 i nr 10, powodującego odpylenie i odkroplenie oparów z chłodzenia koksu (realizacja wymogów konkluzji BAT 51 (IS)),
- zapobieganie i ograniczanie emisji pyłu z sortowania i transportu koksu poprzez wyposażenie sortowni koksu w instalacje odciągania pyłu i odpylania (na filtrach tkaninowych) zapewniające osiąganie poziomu emisji pyłu odpowiadającego BAT (realizacja wymogów konkluzji BAT 52 (IS)),
- zastosowanie samoczynnych zaworów wodnych oraz zapalarek z elektrycznym zapłonem na pochodniach gazu surowego - zabezpieczają one przed nagłym i gwałtownym wzrostem emisji gazu surowego,
- prowadzenie monitorowania kluczowych parametrów procesu mających zastosowanie w przypadku emisji do powietrza z instalacji spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t, w tym przepływu gazów odlotowych, zawartości tlenu w gazach odlotowych, temperatury i ciśnienia oraz wilgotności gazów odlotowych (realizacja wymogów konkluzji BAT 3 (LCP) oraz wymagań wynikających bezpośrednio z mocy prawa, tj. obowiązującego rozporządzenia dotyczącego pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza),
- prowadzenie ciągłego monitorowania emisji pyłu, tlenków siarki, tlenków azotu i tlenku węgla z elektrociepłowni opalanej gazem koksowniczym, w tym w warunkach odbiegających od normalnych (m.in. realizacja wymogów konkluzji BAT 14 (IS), realizacja wymogów konkluzji BAT 4, BAT 11 (LCP) oraz wymagań wynikających bezpośrednio z mocy prawa, tj. obowiązującego rozporządzenia dotyczącego pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza),
- prowadzenie ciągłego monitorowania emisji amoniaku (w tym w warunkach odbiegających od normalnych) oraz okresowego monitorowania emisji SO_3 z elektrociepłowni opalanej gazem

koksowniczym wyposażonej w instalację katalitycznego odazotowania spalin SCR – zgodnie z obowiązkiem określonym w punkcie I.11.3.1. pozwolenia (realizacja wymogów konkluzji BAT 4, BAT 11 (LCP)),

- zapewnienie optymalnego spalania w instalacji spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t poprzez odpowiedni dobór powietrza i stosowanie palników niskoemisyjnych, stosowanie oczyszczonego i uśrednionego paliwa, kontrolę parametrów technologicznych i emisyjnych, regularne i planowane przeglądy techniczne instalacji (w tym kontrole UDT) - realizacja wymogów konkluzji BAT 6 (LCP),
- prowadzenie działań - w ramach projektowania, eksploatacji i konserwacji instalacji mających na celu zapobieganie emisjom do powietrza lub ich ograniczanie - zapewniających stosowanie systemów redukcji emisji przy optymalnej wydajności i dostępności (realizacja wymogów konkluzji BAT 8 (LCP));
- wykorzystanie oczyszczonego gazu koksowniczego jako paliwa w elektrociepłowni, w celu zapobiegania i ograniczania emisji pyłu, dwutlenku siarki, tlenku węgla i niespalonych substancji z procesu spalania paliw oraz zapewnienia dotrzymywania granicznych wielkości emisyjnych (BAT-AEL_s)/standardów emisyjnych pyłu i dwutlenku siarki (realizacja wymogów konkluzji BAT 6, BAT 50, BAT 51 (LCP)),
- kontrola jakości wykorzystywanego w elektrociepłowni paliwa (realizacja wymogów konkluzji BAT 9, BAT 1 (LCP)) w zakresie określonym w punkcie I.11.1. pozwolenia zintegrowanego,
- kontrola pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, w tym rejestrowanie wielkości emisji substancji do powietrza, poddawanie ich okresowej analizie i prowadzenie działań korygujących (realizacja wymogów konkluzji BAT 10, BAT 11 (LCP)),
- stosowanie skojarzonego wytwarzania ciepła i energii elektrycznej w elektrociepłowni (realizacja wymogów konkluzji BAT 12 (LCP)),
- dotrzymywanie granicznych wielkości emisyjnych (BAT-AEL_s)/standardów emisyjnych substancji, określonych dla instalacji spalania paliw, w tym stosowanie następujących kombinacji technik mających na celu ograniczenie emisji do powietrza:
  - stosowanie palników niskoemisyjnych w kotłach elektrociepłowni, stopniowane podawanie powietrza, zaawansowany system kontroli i optymalizacja spalania - w celu zapobiegania emisjom NO_x i CO do powietrza (realizacja wymogów konkluzji BAT 47 i BAT 49 (LCP)),
  - ograniczanie emisji NO_x do powietrza z procesu spalania gazu koksowniczego w elektrociepłowni z zastosowaniem instalacji do selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) z użyciem wody amoniakalnej – w przypadku kotła OPG-140 nr 1 od 1.01.2027 r. (realizacja wymogów konkluzji BAT 47 (LCP)),
  - optymalizacja pracy instalacji SCR (udziału reagenta do zawartości NO_x, rozmiaru kropel reagenta oraz rozkładu reagenta) w celu ograniczenia emisji amoniaku do powietrza wiążącej się z eksploatacją tej instalacji - realizacja wymogów konkluzji BAT 7,
- wyeliminowanie pylenia wtórnego na składowisku żużla i popiołu poprzez utrzymywanie warstwy wody nad powierzchnią składowiska;”

19. W punkcie I.8. pozwolenia pn. „Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, treść podpunktu nr 7) otrzymuje nowe brzmienie:

„7) realizacja zadań określonych w harmonogramie, dostosowujących instalację spalania paliw do spełnienia wymogów konkluzji BAT (LCP)

Tabela 19

Harmonogram realizacji działań dostosowujących instalację spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t do spełniania wymogów BAT (LCP)		
Lp.	**Nazwa zadania**	**Termin realizacji**
1.	Budowa instalacji odazotowania spalin z kotłów OPG-140 nr 1, nr 2, nr 3 wyposażonej w urządzenia zapewniające	kotły OPG-140 nr 2 i nr 3 - do 31.12.2025 r. kocioł OPG-140 nr 1 - do 31.12.2026 r.

	możliwość optymalizacji pracy tej instalacji (np. optymalizacji udziału reagenta do zawartości NO_x, rozmiaru kropel reagenta, uzyskania odpowiedniego rozkładu reagenta) - w celu dostosowania do spełniania wymogów konkluzji BAT 47 (LCP) w zakresie dotrzymywania granicznej wielkości emisji tlenków azotu z instalacji	

”

20. W punkcie I.8. pozwolenia pn. „Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, treść akapitu nr 8) otrzymuje nowe brzmienie:

„8) realizacja zadań określonych w harmonogramie, dostosowujących instalację koksowniczą do spełnienia wymogów konkluzji BAT (IS)

Tabela 20

Harmonogram realizacji działań dostosowujących instalację koksowniczą do spełniania wymogów BAT (IS)				
Lp.	**Nr emitora**	**Nazwa źródła**	**Nazwa zadania**	**Termin realizacji**
1	2	3	4	5
1.	E16	Bateria koksownicza nr 5	Montaż króćców pomiarowych – przygotowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji substancji do powietrza z procesu opalania baterii nr 5, w celu realizacji obowiązków monitorowania wynikających z konkluzji BAT 15 (IS).	Data zakończenia pierwszego (po dacie: 5.09.2018 r.) „zimnego remontu” baterii nr 5, nie później niż do 2043 r.

”

21. Treść zawarta w punkcie I.10. pozwolenia pn. „Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii” otrzymuje nowe brzmienie:

„W celu efektywnego wykorzystania energii oraz zwiększenia sprawności energetycznej spalania gazu koksowniczego, stosowane są następujące działania (realizacja wymogów konkluzji BAT 2, BAT 3, BAT 4, BAT 5, BAT 58 (IS) oraz wymogów konkluzji BAT 2, BAT 12, BAT 46 (LCP)):

- optymalizacja kontroli procesów technologicznych (w tym: produkcji pary oraz opalania baterii koksowniczych) przez automatyczny, skomputeryzowany system nadzorowania i sterowania „ASIX”;
- wykorzystywanie oczyszczonego gazu koksowniczego jako paliwa do opalania baterii koksowniczych, do procesu technologicznego - katalitycznego rozkładu amoniaku, do opalania kotłów OPG-140 instalacji elektrociepłowni (do procesu skojarzonego wytwarzania ciepła i energii elektrycznej);
- prowadzenie monitoringu zużycia paliwa w procesie produkcji pary oraz sporządzanie dobowych bilansów zużycia paliwa w ww. procesie;
- prowadzenie monitoringu zużycia pary w procesie produkcji energii elektrycznej i pary technologicznej o określonych parametrach oraz ciepła w postaci wody grzewczej;
- comiesięczne sporządzanie bilansów produkcji i zużycia wszystkich czynników energetycznych dla wydziałów produkcji podstawowej i pomocniczej oraz analiza wskaźników zużycia kluczowych czynników;
- prowadzenie nadzoru nad kluczowymi wskaźnikami zużycia czynników energetycznych do produkcji koksu, ciepła i energii elektrycznej - w ramach wdrożonego Systemu Zarządzania Energią ISO 50001;
- wykorzystanie ciepła odpadowego spalin do podgrzewania powietrza w regeneratorach;
- podwyższenie izolacji w różnych strefach masywu ceramicznego baterii, w tym dodatkowa warstwa izolacyjna na nadpieczu;

- optymalizacja procesu spalania gazu koksowniczego przez recyrkulację spalin i zastosowanie podwójnego okna przewałowego;
- zastosowanie jednopunktowych maszyn piecowych, co obniżyło zużycie energii elektrycznej;
- zastosowanie przemienników częstotliwości w napędach maszyn i urządzeń baterii;
- automatyczne sterowanie opalaniem baterii koksowniczych z komputerową kontrolą i pomiarami parametrów hydrauliczno-temperaturowych pracy baterii;
- automatyczne sterowanie maszynami piecowymi i przygotowanie pracy;
- monitoring zużycia ciepła i energii elektrycznej w procesie technologicznym wytwarzania koksu i pracy urządzeń pomocniczych;
- utrzymanie wysokiej sprawności mechanicznej i energetycznej urządzeń poprzez ciągłe przeglądy, konserwacje i remonty;
- optymalne harmonogramy obsadzania i wypychania komór koksowniczych;
- sterowanie cyklem remontowym kotłów w celu wykorzystania nadmiarowego gazu koksowniczego;
- integracja procesowa urządzeń wydziału węglopochodnych,
- wykorzystanie, do procesów technologicznych w instalacjach wydziału węglopochodnych, ciepła pochodzącego z odzysku - z procesów zachodzących w instalacjach KRAiC,
- stosowanie wstępnego podgrzewania powietrza do spalania – w obrotowych podgrzewaczach powietrza w drugim ciągu kotłów,
- stosowanie wstępnego podgrzewania wody zasilającej w drugim ciągu kotłów,
- skojarzone wytwarzanie ciepła i energii elektrycznej,
- minimalizacja strat ciepła poprzez stosowanie właściwej izolacji termicznej rurociągów transportujących parę i gorącą wodę oraz urządzeń technologicznych,
- prowadzenie monitorowania sprawności energetycznej na podstawie jednostkowego zużycia paliwa netto instalacji spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t przy pełnym obciążeniu, zgodnie z wymaganiami obowiązujących norm, po oddaniu jednostek do użytkowania i po każdej modyfikacji, która mogłaby znacząco wpłynąć na jednostkowe zużycia paliwa netto.
- utrzymywanie sprawności energetycznej na podstawie jednostkowego zużycia paliwa netto instalacji spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t na poziomie zgodnym z wymogami konkluzji BAT 46 (LCP), tj.: minimum 50%."

22. Treść zawarta w punkcie I.11.1. pozwolenia pn. „Monitorowanie procesów technologicznych" otrzymuje nowe brzmienie:

„Monitorowanie procesów technologicznych wytwarzania koksu i węglopochodnych prowadzić w następującym zakresie:

<u>Węglownia:</u>
- ilościowa kontrola dostaw węgla,
- jakościowa kontrola dostarczanego węgla,
- kontrola wagowa składu mieszanki węglowej oraz kontrola analityczna mieszanki węglowej skierowanej do wieży węglowej,

<u>Piecownia i sortownia:</u>
- ciągły pomiar i rejestracja zużycia gazu opałowego,
- ciągły pomiar ciśnienia i temperatury gazu w odbieralnikach baterii,
- ciągły pomiar ciśnienia i temperatury gazu opałowego,
- dwukrotny w ciągu zmiany pomiar temperatury w kanałach kontrolnych baterii koksowniczej,
- czasy wypychania i czasy cyklu poszczególnych komór,
- czas gaszenia,
- praca maszyn wraz z amperażem i kolejnością wypychanych komór,
- ważenie wszystkich sortymentów koksu załadowanych do wagonów i na samochody;

Węglopochodne:

- przepływ wody do hydroinżekcji i zraszania kolan,
- temperatura i ciśnienie gazu w odbieralnikach,
- temperatura, przepływ i ciśnienie gazu,
- zawartość tlenu w gazie,
- ciśnienie i przepływ gazu inertnego (azotu),
- ciśnienie i poziom mediów technologicznych w zbiornikach,
- położenie zaworów regulacyjnych,
- ciśnienie w kolektorach odciągowych opar,

Elektrociepłownia:

- przepływ, ciśnienie i temperatura gazu koksowniczego, wody i pary;
- jakość gazu koksowniczego, w tym:
  a) zawartość CH_4, C_xH_y, CO_2, H_2, N_2 - z częstotliwością raz na dobę w dni robocze,
  b) zawartość siarki całkowitej - z częstotliwością raz na trzy lata (począwszy od I półrocza 2021 r.),
  c) zawartość pyłu - z częstotliwością raz na trzy lata (począwszy od I półrocza 2021 r.),
  d) liczba Wobbego - z częstotliwością raz na dobę w dni robocze począwszy od 18.08.2021 r.,
  e) wartość opałowa - z częstotliwością raz na dobę w dni robocze;
- parametry spalin: przepływ, zawartość tlenu, temperatura, ciśnienie, zawartość pary wodnej - pomiar ciągły,
- sprawność energetyczna na podstawie jednostkowego zużycia paliwa netto instalacji przy pełnym obciążeniu, zgodnie z wymaganiami obowiązujących norm EN, po oddaniu jednostek do użytkowania i po każdej modyfikacji, która mogłaby znacząco wpłynąć na wskaźnik jednostkowego zużycia paliwa netto.
  Zobowiązuje się prowadzącego instalację do przedłożenia wyników badań sprawności energetycznej opartych na podstawie wskaźnika jednostkowego zużycia paliwa netto w terminie do 30 czerwca 2028 r.

Składowisko żużla i popiołu:

- czas pracy pomp bagrowych,
- czas pracy pomp wody powrotnej,
- analiza jakościowa wody powrotnej (wód nadosadowych i wód drenażowych), zgodnie z obecnie obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie.

Ponadto, w ramach monitorowania procesów technologicznych należy:

- prowadzić kompleksowy nadzór i optymalizację „on-line" procesów technologicznych w ciągu technologicznym baterii 7, 8, 11, 12 i Wydziału Węglopochodnych,
- prowadzić nadzór i optymalizację „on-line" następujących procesów w ciągu technologicznym baterii nr 5:
  - opalanie baterii (regulacja warunków hydrauliczno-temperaturowych takich jak: regulacja przepływu gazu opałowego, regulacja ciągów kominowych, rewersja opalania),
  - odbiór gazu surowego (regulacja ciśnienia w odbieralniku),
  - odpylanie strony koksowej w czasie wypychania koksu z komory koksowniczej,
- prowadzić pomiary stężenia siarkowodoru (H_2S) w oczyszczonym gazie koksowniczym, metodą jodometryczną, z częstotliwością raz na dobę (w dni robocze), w punktach pomiarowych zlokalizowanych na wszystkich ciągach absorpcji niskociśnieniowej oraz absorpcji wysokociśnieniowej,
- monitorować ilość gazu spalanego w odpustnicach głównych,
- monitorować czas zakłóceń odbioru gazu koksowniczego z procesu koksowania węgla w każdej baterii koksowniczej, w wyniku którego surowy gaz koksowniczy jest odprowadzany do

pochodni gazu surowego oraz parametry niezbędne do określenia ilości gazu spalanego w tych pochodniach,
- monitorować zużycie energii cieplnej i elektrycznej w poszczególnych instalacjach,
- monitorować wielkość produkcji, zużycia surowców i materiałów,
- monitorować czas pracy instalacji odciągania powietrza z ciągów transportowych i przesypów sortowni koksu nr 2 i 3 oraz jego odpylania w wariancie I (wylot do atmosfery emitorami E50, E52).

Dane z ww. monitoringu przechowywać na terenie zakładu przez okres min. 5 lat."

23. Treść zawarta w punkcie I.11.3.1. pozwolenia pn. „Pomiary emisji substancji do powietrza" otrzymuje nowe brzmienie:

„Zobowiązuje się prowadzącego instalację do monitorowania wielkości emisji substancji do powietrza w następującym zakresie:

1) emisja zorganizowana:

a. pomiary stężeń i emisji pyłu ogółem, tlenków siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki, tlenków azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu, tlenku węgla z procesu opalania baterii koksowniczych nr 5, 7, 8, 11, 12 (emitory E16, E25, E30, E34, E39) wg metodyk określonych w tabeli nr 21 – z częstotliwością dwa razy w roku kalendarzowym;
W przypadku pomiarów stężeń i emisji pyłu ogółem, tlenków siarki i tlenków azotu - w celu uzyskania reprezentatywnej wartości średniodobowej należy wykonać min. 3 pomiary w jednej dobie (w ramach każdego pomiaru należy wykonać min. 2 serie pomiarowe);

b. pomiary stężeń i emisji siarkowodoru, benzenu, amoniaku, cyjanowodoru, węglowodorów alifatycznych do C12 (bez metanu) i węglowodorów aromatycznych z procesu opalania baterii koksowniczych nr 5, 7, 8, 11, 12 (emitory E16, E25, E30, E34, E39) wg metodyk określonych w tabeli poniżej – z częstotliwością raz na dwa lata;

c. pomiary stężeń i emisji pyłu ogółem w gazach odciąganych z procesu wypychania koksu z baterii koksowniczych nr 5, 7 i 8, 11 i 12 (emitory E22, E28, E37) wg metodyki określonej w tabeli nr 21 - z częstotliwością dwa razy w roku kalendarzowym,

d. pomiary stężeń i emisji pyłu ogółem emitowanego po procesie odpylania sortowni koksu nr 2 i nr 3 (emitory E50, E52) wg metodyki określonej w tabeli nr 21 - z częstotliwością jeden raz w roku kalendarzowym (w przypadku pracy instalacji w wariancie I, tj. gdy odciągane i odpylone powietrze z sortowni nr 2 i nr 3 kierowane jest do atmosfery emitorami E50, E52),

e. pomiary emisji pyłu ogółem (wyrażone jako wskaźnik w g/Mg koksu) z procesu gaszenia koksu, tj. z wież gaszenia nr 2, nr 4, nr 5, nr 6, nr 9, nr 10 (emitory E14, E23, E29, E33, E38, E42) wg metodyki określonej w tabeli nr 21 - z częstotliwością jeden raz w roku kalendarzowym z jednej wieży gaszenia w ciągu technologicznym baterii 5 oraz z jednej wieży gaszenia w ciągu technologicznym baterii 7, 8, 11, 12;
Określa się obowiązek wykonania pomiarów ze wszystkich wież gaszenia w cyklu ośmioletnim.

Tabela 21

Lp.	Źródło emisji	Zakres pomiarowy	Metoda pomiarów
1.	Komin baterii nr 5 Komin baterii nr 7 Komin baterii nr 8 Komin baterii nr 11 Komin baterii nr 12	Prędkość przepływu gazów odlotowych lub ciśnienie dynamiczne	1. Dowolna - niepewność pomiaru <10% 2. Zgodnie z „Procedurą badawczą wykonywania pomiarów emisji substancji gazowych z opalania baterii koksowniczych w warunkach normalnych" Spółki ArcelorMittal - przedmiotowy zakres przytoczony w punkcie I.11.3.3. pozwolenia - dotyczy baterii nr 5 – do terminu zainstalowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji spełniających wymagania

<table>
<tr><th>Lp.</th><th>Źródło emisji</th><th>Zakres pomiarowy</th><th>Metoda pomiarów</th></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>normy PN-Z-04030-7, wskazanego w punkcie I.11.3.2.</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td>Temperatura gazów</td><td>Dowolna - niepewność pomiaru <5%</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td>Pył ogółem</td><td>1. Technika dowolna wzorcowana metodą grawimetryczną
2. Do terminu zainstalowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji z opalania baterii nr 5 spełniających wymagania normy PN-Z-04030-7, wskazanego w punkcie I.11.3.2. - monitorowanie stężenia pyłu z opalania baterii nr 5 prowadzić z wykorzystaniem wielkości zastępczych, wyliczonych w oparciu o wyniki okresowych pomiarów stężenia pyłu z opalania baterii nr 12, wg wzoru:
$$C_{p,r(n)} = C_{p,r(12)} \times \frac{Q_{jsu(12)}}{Q_{jsu(n)}} \times \alpha$$
gdzie:
$C_{p,r(n)}$ – stężenie pyłu w spalinach n-tej baterii (n=5) w przeliczeniu na warunki umowne, gaz suchy, 5% zawartości tlenu w gazach odlotowych,
$C_{p,r(12)}$ – stężenie pyłu w spalinach z baterii nr 12 w przeliczeniu na warunki umowne, gaz suchy, 5% zawartości tlenu w gazach odlotowych,
$Q_{jsu(12)}$ – jednostkowa ilość suchych spalin z baterii nr 12 w warunkach umownych powstających z 1 m^3 spalanego gazu (wyznaczona w oparciu o rzeczywiste wyniki pomiarów),
$Q_{jsu(n)}$ – jednostkowa ilość suchych spalin z baterii n-tej (n= 5) w warunkach umownych powstających z 1 m^3 spalanego gazu, wyznaczona wg procedury badawczej określonej w punkcie I.11.3.3.,
α – wskaźnik technologiczny określający relatywny wzrost/spadek emisyjności wynikający ze stopnia zużycia masywu ceramicznego w stosunku do baterii nr 12, wyznaczany jako stosunek stężenia pyłu określonego wg poniższej tabeli dla wieku n-tej baterii do stężenia pyłu określonego dla wieku baterii nr 12

<u>Dane do wyznaczania współczynnika α</u>
(zależność stężenia pyłu w spalinach z opalania baterii od wieku baterii; remont odtworzeniowy baterii rozpoczyna bieg wieku baterii od nowa)
<table>
<tr><th>Wiek baterii</th><th>Stężenie pyłu [mg/m³] dla 5% zaw. O_2</th><th>Wiek baterii</th><th>Stężenie pyłu [mg/m³] dla 5% zaw. O_2</th></tr>
<tr><td>1</td><td>0,83</td><td>17</td><td>11,19</td></tr>
<tr><td>2</td><td>1,48</td><td>18</td><td>11,83</td></tr>
<tr><td>3</td><td>2,13</td><td>19</td><td>12,48</td></tr>
<tr><td>4</td><td>2,77</td><td>20</td><td>13,13</td></tr>
<tr><td>5</td><td>3,42</td><td>21</td><td>13,77</td></tr>
<tr><td>6</td><td>4,07</td><td>22</td><td>14,42</td></tr>
<tr><td>7</td><td>4,72</td><td>23</td><td>15,07</td></tr>
<tr><td>8</td><td>5,36</td><td>24</td><td>15,72</td></tr>
<tr><td>9</td><td>6,01</td><td>25</td><td>16,36</td></tr>
<tr><td>10</td><td>6,66</td><td>26</td><td>17,01</td></tr>
<tr><td>11</td><td>7,30</td><td>27</td><td>17,66</td></tr>
<tr><td>12</td><td>7,95</td><td>28</td><td>18,30</td></tr>
<tr><td>13</td><td>8,60</td><td>29</td><td>18,95</td></tr>
</table></td></tr>
</table>

Lp.	Źródło emisji	Zakres pomiarowy	Metoda pomiarów
			14 | 9,25 | 30 | 19,60 15 | 9,89 | 31 | 20,25 16 | 10,54 | |
		Tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki	Absorpcja promieniowania IR
		Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	Absorpcja promieniowania IR
		Tlenek węgla	Absorpcja promieniowania IR
		Siarkowodór	Elektrochemiczna
		Amoniak	Metoda chromatografii jonowej z detekcją konduktometryczną lub spektrometria w podczerwieni z FTIR lub niedyspersyjna spektrometria w podczerwieni NDIR z GFC lub spektrometria absorpcyjna TDL, ogólne normy EN
		Benzen	Metoda chromatografii gazowej z detekcją płomieniowo-jonizacyjną
		Cyjanowodór	Metoda spektrofotometryczna lub inna dowolna metodyka z zastosowaniem wymogów określonych w art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska dotyczących wykonawcy pomiarów
		Węglowodory alifatyczne - do C12 (bez metanu)	Dowolna metodyka z zastosowaniem wymogów określonych w art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska dotyczących wykonawcy pomiarów
		Węglowodory aromatyczne	Dowolna metodyka z zastosowaniem wymogów określonych w art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska dotyczących wykonawcy pomiarów
		Tlen	Paramagnetyczna lub elektrochemiczna – niepewność pomiaru ±0,4% obj.O_2
		Ciśnienie statyczne spalin oraz współczynnik nadmiaru powietrza	1. Dowolna - niepewność pomiaru nie większa niż ±10 hPa 2. Zgodnie z „Procedurą badawczą wykonywania pomiarów emisji substancji gazowych z opalania baterii koksowniczych w warunkach normalnych" Spółki ArcelorMittal - przedmiotowy zakres przytoczony w punkcie I.11.3.3. pozwolenia - dotyczy baterii nr 5 – do terminu zainstalowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji spełniających wymagania normy PN-Z-04030-7, wskazanego w punkcie I.11.3.2.
2.	Wypychanie koksu z baterii nr 5 (instalacja odpylania, strona koksowa) Wypychanie koksu z baterii nr 7 i 8 (instalacja odpylania, strona koksowa) Wypychanie koksu z baterii nr 11 i 12 (instalacja odpylania, strona koksowa)	Prędkość przepływu gazów odlotowych lub ciśnienie dynamiczne	Dowolna - niepewność pomiaru <10%
		Temperatura gazów	Dowolna - niepewność pomiaru <5%
		Pył ogółem	Grawimetryczna
		Wilgotność względna	Dowolna - niepewność pomiaru <10%
		Ciśnienie statyczne	Dowolna - niepewność pomiaru <10%
3.	Ciągi transportowe, przesypy Sortowni koksu nr 2 Ciągi transportowe, przesypy Sortowni koksu nr 3	Prędkość przepływu gazów odlotowych lub ciśnienie dynamiczne	Dowolna - niepewność pomiaru <10%
		Temperatura gazów	Dowolna - niepewność pomiaru <5%
		Pył ogółem	Grawimetryczna
		Wilgotność względna	Dowolna - niepewność pomiaru <10%
		Ciśnienie statyczne	Dowolna - niepewność pomiaru <10%

Lp.	Źródło emisji	Zakres pomiarowy	Metoda pomiarów
4	Gaszenie koksu Wieża gaszenia nr 2, nr 4, nr 5, nr 6, nr 9, nr 10	Pył ogółem - wskaźnik emisji pyłu na tonę koksu	Metoda nieizokinetyczna Mohrhauera

2) emisja niezorganizowana:
- monitorowanie widocznych emisji ze wszystkich drzwi baterii koksowniczych nr 5, 7, 8, 11, 12 oraz widocznych emisji ze wszystkich rodzajów źródeł baterii koksowniczych nr 5, 7, 8, 11, 12 wg metody EPA 303, zgodnie z konkluzją BAT 46 (IS);
- monitorowanie czasu trwania widocznej emisji z operacji obsadzania komór baterii koksowniczych nr 5, 7, 8, 11, 12 wg metody EPA 303, zgodnie z konkluzją BAT 46 (IS);
- monitorowanie niezorganizowanej emisji pyłu z magazynowania i obsługi materiałów luźnych (węgiel, koks) – metodą wskaźnikową z wykorzystaniem rejestrowanych danych z monitoringu procesów technologicznych; bilansowanie raz do roku;
- monitorowanie wielkości niezorganizowanej emisji substancji ze spalania gazu koksowniczego w pochodniach głównych – metodą wskaźnikową z wykorzystaniem rejestrowanych danych z monitoringu procesów technologicznych (pomiar ilości gazu kierowanego do pochodni); bilansowanie raz do roku;
- weryfikacja wielkości niezorganizowanej emisji benzenu z instalacji Wydziału Węglopochodnych z zastosowaniem pomiaru stężenia benzenu w powietrzu na terenie zakładu, metodą pasywną - wielkość wskaźników emisji weryfikować z częstotliwością minimum raz na pięć lat.

3) Instalacja spalania paliw o mocy 300 MW_t:
a. ciągłe pomiary stężeń i emisji pyłu ogółem, dwutlenku siarki, tlenków azotu (tlenku azotu i dwutlenku azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu), tlenku węgla z instalacji spalania (emitor E01*), wg metodyk określonych w tabeli nr 22;
b. pomiar stężeń i emisji SO_3 z instalacji spalania (emitor E01*) wg metodyki określonej w tabeli poniżej - z częstotliwością jeden raz w roku kalendarzowym, począwszy od 2026 r. (w przypadku kotła OPG-140 nr 1 ustala się ww. obowiązek od 2027 r.);
c. ciągły pomiar stężeń i emisji amoniaku z instalacji spalania (emitor E01*), wg metodyk określonych w tabeli nr 22, począwszy od dnia **1.01.2024 r.**

* Przez określenie „emitor E01" należy rozumieć wszystkie przewody spalin trójprzewodowego emitora.

Tabela 22

Lp.	Źródło emisji/Emitor	Zakres pomiarowy	Metoda pomiarów
1.	Kocioł OPG-140 nr 1, 2, 3 o mocy cieplnej 100 MW_t każdy Emitor E01-K1 Emitor E01-K2 Emitor E01-K3	Pył ogółem	Technika dowolna wzorcowana metodą grawimetryczną, ogólne normy EN[1)]
		Dwutlenek siarki	Absorpcja promieniowania IR lub UV, lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 7935, ogólne normy EN[1)]
		Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	Chemiluminescencja lub absorpcja promieniowania IR, lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 10849, ogólne normy EN[1)]
		Tlenek węgla	Absorpcja promieniowania IR, ogólne normy EN[1)]
		Amoniak	Spektrometria w podczerwieni z FTIR lub niedyspersyjna spektrometria w podczerwieni NDIR z GFC lub spektrometria absorpcyjna TDL, ogólne normy EN[1)]
		Trójtlenek siarki	Dowolna metodyka – z zastosowaniem wymogów określonych w art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska dotyczących wykonawcy pomiarów

Objaśnienia:

[1)] ogólne normy EN dla pomiarów ciągłych to: EN 15267-1, EN 15267-2, EN 15267-3 i EN 14181.”

24. Treść zawarta w punkcie I.11.3.2. pozwolenia pn. „Lokalizacja stanowisk do pomiaru wielkości emisji substancji do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela 23

Emitor	Źródło emisji	Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji
E01	Elektrociepłownia nr 2 Kocioł OPG–140 nr 1 Kocioł OPG–140 nr 2 Kocioł OPG–140 nr 3 pomiary ciągłe	Stanowiska pomiarowe usytuowane na wysokości 24,0 m od powierzchni terenu w każdym kanale komina wieloprzewodowego
E01	Elektrociepłownia nr 2 Kocioł OPG–140 nr 1 Kocioł OPG–140 nr 2 Kocioł OPG–140 nr 3 pomiary okresowe kontrolne pomiarów ciągłych	Stanowiska pomiarowe usytuowane na wysokości 24,0 m od powierzchni terenu w każdym kanale komina wieloprzewodowego (dostęp z podestu obsługowego)
E16	Komin baterii nr 5 - opalanie baterii	Czopuch, kanał zbiorczy spalin przed kominem, jeden króciec ϕ40 mm. Od zakończenia pierwszego (po dacie: 5.09.2018 r.) „zimnego remontu” baterii nr 5, nie później niż od 2043 r.: - króćce pomiarowe na kominie lub na kanale spalin przed kominem, zainstalowane na prostym, wolnym od zaburzeń odcinku, spełniające wymagania normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.
E25	Komin baterii nr 7 - opalanie baterii	Kanał zbiorczy spalin przed kominem, jeden króciec ϕ30 mm. Komin - na wysokości 40,8 m od powierzchni terenu, cztery króćce ϕ_w91,6 mm
E30	Komin baterii nr 8 - opalanie baterii	Kanał zbiorczy spalin przed kominem, jeden króciec ϕ30 mm. Komin - na wysokości 40,8 m od powierzchni terenu, cztery króćce ϕ_w91,6 mm
E34	Komin baterii nr 11 - opalanie baterii	Kanał zbiorczy spalin przed kominem, jeden króciec ϕ30 mm. Komin - na wysokości 40,8 m od powierzchni terenu, cztery króćce ϕ_w91,6 mm
E39	Komin baterii nr 12 - opalanie baterii	Kanał zbiorczy spalin przed kominem, jeden króciec ϕ30 mm. Stanowiska pomiarowe na kominie: - na wysokości 40,5 m od powierzchni terenu, jeden króciec ϕ_z76,1 mm, - na wysokości 40,0 m od powierzchni terenu, dwa króćce ϕ_w100,1 mm, - na wysokości 41,1 m od powierzchni terenu, dwa króćce ϕ_w54,0 mm, - na wysokości 40,8 m od powierzchni terenu, dwa króćce ϕ_w108,0 mm, - na wysokości 40,0 m od powierzchni terenu, cztery owalne króćce do pomiaru spalin (otwór o wymiarach 352,3 mm x 152,3 mm), pokrywy króćców wyposażone w korek o gwincie M64x4.
E22	Wypychanie koksu z baterii nr 5 - Instalacja odpylania	Króciec pomiarowy (z gwintem M 64 mm) - na kolektorze zbiorczym gazów przed instalacją odpylania, drugi króciec pomiarowy (z gwintem M 64 mm) - na kolektorze zbiorczym po instalacji odpylania gazów odlotowych.
E28	Wypychanie koksu z baterii nr 7 i 8 - Instalacja odpylania	Króciec pomiarowy (z gwintem M 64 mm) - na kolektorze zbiorczym gazów przed instalacją odpylania, drugi króciec pomiarowy (z gwintem M 64 mm) - na kolektorze zbiorczym po instalacji odpylania gazów odlotowych.
E37	Wypychanie koksu z baterii nr 11 i 12 - Instalacja odpylania	Króciec pomiarowy (z gwintem M 64 mm) - na kolektorze zbiorczym gazów przed instalacją odpylania, drugi króciec pomiarowy (z gwintem M 64 mm) - na kolektorze zbiorczym po instalacji odpylania gazów odlotowych.
E50	Ciągi transportowe, przesypy Sortowni koksu nr 3 - Instalacja odpylania	Króćce pomiarowe na emitorze, 1000 mm powyżej poziomu dachu, na prostym, wolnym od zaburzeń odcinku.
E52	Ciągi transportowe, przesypy Sortowni koksu nr 2 – Instalacja odpylania	Króćce pomiarowe na emitorze, na prostym, wolnym od zaburzeń odcinku, spełniające wymagania normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do wyposażenia wież gaszenia w pomosty umożliwiające wykonanie pomiarów emisji pyłu metodą Mohrhauera.
Wymagane jest utrzymanie w dobrym stanie technicznym króćców pomiarowych.
Wymagane jest, aby dostęp do stanowisk pomiarowych spełniał wymagania przepisów BHP i umożliwiał bezpieczną realizację pomiarów."

25. Usuwa się punkt I.15. pozwolenia o brzmieniu:

„**I.15** Nakłada się na prowadzącego instalację **obowiązek złożenia wniosku o zmianę niniejszego pozwolenia zintegrowanego**, uwzględniającego zmiany w poszczególnych aspektach środowiskowych związane z eksploatacją, planowanych do realizacji, instalacji katalitycznego odazotowania spalin (SCR) odprowadzanych z kotłów OPG-140 nr 1-3, w tym dane dotyczące parametrów istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom – w celu uzupełnienia warunków zawartych w pozwoleniu uwzględniających eksploatację tych instalacji – **w terminie do 31 marca 2025 r.**"

II. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie

ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej posiada decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-RPŚ.7222.12.2022.BG z 6 kwietnia 2023 r. udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t, dla instalacji pieców koksowniczych o zdolności produkcyjnej 4 102 800 ton koksu suchego/rok, zlokalizowanych w Zdzieszowicach przy ul. Powstańców Śl. 1, dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 20 Mg/dobę i pojemności 1425,31 tys. ton, zlokalizowanej w miejscowości Januszkowice oraz dla instalacji pozostałych.

W punkcie I.15 ww. decyzji został nałożony na Spółkę obowiązek złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, uwzględniający zmiany w poszczególnych aspektach środowiskowych związane z eksploatacją, planowanych do realizacji, instalacji katalitycznego odazotowania spalin (SCR) odprowadzanych z kotłów OPG-140 nr 1-3, w tym dane dotyczące parametrów istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom – w celu uzupełnienia warunków zawartych w pozwoleniu uwzględniających eksploatację tych instalacji – w terminie do 31 marca 2025 r. Obowiązek realizacji instalacji katalitycznego odazotowania spalin odprowadzanych z kotłów OPG-140 nr 1-3 wynika z konieczności dostosowania instalacji spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej 300 MW_t do spełniania wymogów Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2021/2326 z dnia 30 listopada 2021 r. ustanawiającej Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE - w zakresie dotrzymywania granicznych wielkości emisyjnych tlenków azotu (BAT-AEL).

Wypełniając obowiązek wynikający z punktu I.15 pozwolenia ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej, reprezentowana przez pełnomocnika – Pana Andrzeja Kleczkę, pismem nr GE23/254/2025 z 28.03.2025 r. (data wpływu do UMWO – 2.04.2025 r.), zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem o zmianę ww. decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji położonych na terenie Oddziału w Zdzieszowicach. Spółka wniosła także o zmianę pozwolenia w szerszym zakresie niż to wynikało z ww. punktu.

Do wniosku Spółka załączyła:

- 1 egz. dokumentacji pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do spalania paliw i instalacji pieców koksowniczych i instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne w ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdzieszowicach", Katowice, marzec 2025 r.,

opracowanej przez SOZOPROJEKT Sp. z o.o., z załącznikami wymienionymi w treści dokumentacji i zapisem elektronicznym,
- zaświadczenia o niekaralności, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska,*
- oświadczenia o których mowa w art. 42 ust. 3a pkt 3-5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.),
- pełnomocnictwo nr 123/2023 z dnia 6.07.2023 r. dla Pana Andrzeja Kleczki - do reprezentowania ArcelorMittal Poland S.A. wraz z dowodem poniesienia opłaty skarbowej od złożonego pełnomocnictwa,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej z tytułu zmiany warunków pozwolenia.

Przedłożony wniosek obejmuje następujący zakres:
- zaktualizowanie opisu technicznego instalacji do spalania paliw w zakresie dotyczącym odazotowania spalin;
- skorygowanie wielkości zużycia wody amoniakalnej w instalacji odazotowania spalin;
- wydłużenie, do 31.12.2026 r., terminu odstępstwa od obowiązku dotrzymywania granicznych wielkości emisyjnych tlenków azotu z instalacji spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej 300 MW_t, do której ma zastosowanie „pierwsza zasada łączenia", czyli wydłużenie terminu na dostosowanie instalacji spalania paliw do wymogów konkluzji BAT (LCP) w zakresie ograniczenia emisji tlenków azotu do powietrza;
- usunięcie zapisów dotyczących odprowadzania spalin przez emitor „E01 (stary)";
- zaktualizowanie bilansu odprowadzanych ścieków z instalacji;
- rezygnację z wytwarzania w instalacji do spalania paliw odpadów żużli i popiołów paleniskowych o kodzie 10 01 01 oraz usunięcie zapisów dotyczących układu odpopielania kotłów;
- rezygnację z unieszkodliwiania odpadów paleniskowych o kodzie 10 01 01 na składowisku odpadów;
- wprowadzenie nowych źródeł hałasu związanych z instalacją odazotowania spalin (SCR);
- wprowadzenie zmiany dotyczącej rodzaju wskaźnika służącego do oceny sprawności energetycznej instalacji spalania paliw i do monitorowania tej sprawności ze „sprawności elektrycznej netto" na „jednostkowe zużycia paliwa netto".

Z ww. wniosku wynika, iż proponowane zmiany dotyczące treści pozwolenia, wynikające ze zmian związanych z instalacją spalania paliw – Elektrociepłownią, nie wynikają ze zmian w instalacji o charakterze istotnym w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2025 r., poz. 647 z późn. zm.), zwanej dalej ustawą *Poś*. Wnioskowane zmiany nie wiązały się ze wzrostem zdolności produkcyjnej instalacji objętych pozwoleniem.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz treść art. 215 ust. 8 ustawy *Poś* (obowiązek złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, określony w punkcie I.15 pozwolenia zintegrowanego, został nałożony na Spółkę w konsekwencji wyników analizy pozwolenia zintegrowanego ustalonych w postępowaniu nr DOŚ-III.7222.12.65.2017.HM - po opublikowaniu konkluzji BAT (LCP)) - do przedmiotowego wniosku nie miał zastosowania przepis art. 210 tej ustawy.

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszej decyzji, w myśl art. 378 ust. 2a pkt. 1 ww. ustawy Poś, w związku z § 2 ust. 1 pkt 3, pkt 16, pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r. poz. 1839 z późn. zm.) i właściwością miejscową, jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Biorąc pod uwagę treść art. 185 ust. 1a ustawy Poś, w postępowaniu administracyjnym zakończonym niniejszą decyzją Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie nie jest stroną z uwagi na fakt, że przedmiotowe pozwolenie zintegrowane nie obejmuje korzystania z wód, tj. poboru wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy Poś, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.23.2025.BG z 18.04.2025 r.

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu *informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2026 r. poz. 670 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta nr 75/2025).

Z uwagi na ww. wnioskowane wydłużenie terminu odstępstwa od granicznych wielkości emisyjnych tlenków azotu z instalacji spalania paliw - Elektrociepłowni, zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 218 pkt 3 ustawy *Poś* - zapewnienia przez organ wydający pozwolenie zintegrowane możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest zmiana pozwolenia zintegrowanego polegająca m.in. na udzieleniu odstępstwa, o którym mowa w art. 204 ust. 2 ustawy *Poś* - podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego nr DOŚ-RPŚ.7222.12.2022.BG z 6.04.2023 r. udzielonego ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej, dla instalacji Oddziału w Zdzieszowicach oraz informację o możliwości zapoznania się z dokumentacją złożoną w powyższej sprawie i składania uwag i wniosków, w Departamencie Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego, w terminie 30 dni od daty ukazania się zawiadomienia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (1.07.2025 r.), w Nowej Trybunie Opolskiej (4.07.2025 r.), na tablicy ogłoszeń i w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Miejskiego w Zdzieszowicach (2.07.2025 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (1.07.2025 r.). W okresie 30 dni od daty podania przedmiotowej informacji do publicznej wiadomości, do Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w przedmiotowej sprawie.

Wobec faktu, że wniosek spełniał wymogi formalne organ, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.23.2025.BG z 28.04.2025 r., zawiadomił wnioskodawcę o wszczęciu postępowania administracyjnego informując jednocześnie o uprawnieniach strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2025 r., poz. 1691).

Organ nie uznał niniejszej zmiany pozwolenia zintegrowanego za istotną zmianę w rozumieniu przepisów ustawy o odpadach, dlatego zgodnie z brzmieniem art. 41a ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.) nie miał podstaw do zwrócenia się z prośbą do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których prowadzone jest przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Zgodnie z dyspozycją art. 183c ust. 7 ustawy *Poś* oraz art. 41a ust. 8 pkt 1 ustawy *o odpadach*, przepisów dotyczących przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy *o odpadach*, nie stosuje się w przypadku zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W związku z tym, że ArcelorMittal Poland S.A. zalicza się do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej oraz mając na względzie obecnie obowiązujące przepisy prawa, organ nie ma obowiązku:

- ustalania w pozwoleniu zintegrowanym warunków ochrony przeciwpożarowej wynikających z operatu przeciwpożarowego, uzgodnionego przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej, bowiem Zakład jest zobligowany do stosowania procedur wynikających z opracowanego programu zapobiegania awariom,
- występowania do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie dotyczy zmiany ilości magazynowanych odpadów w danym czasie, największej masy odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania lub całkowitej pojemności (wyrażone w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów, dlatego organ nie miał podstaw do zmiany

ustanowionego zabezpieczenia roszczeń - forma i wysokość pozostaje zgodna z zapisami obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

Marszałek Województwa Opolskiego, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.23.2025.BG z 4.11.2025 r. zwrócił się do Burmistrza Zdzieszowic z prośbą o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie, na podstawie przepisów art. 41 ust. 6a ustawy *o odpadach* (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 z późn. zm.).

Zgodnie z brzmieniem art. 41 ust. 6b ww. ustawy *o odpadach*, w przypadku niewydania opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, przyjmuje się, że wydano opinię pozytywną. W związku z tym organ uznał, że Burmistrz Zdzieszowic zaopiniował pozytywnie wydanie decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane.

W wyniku merytorycznej analizy wniosku Marszałek Województwa Opolskiego, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.23.2025.BG z 11.06.2025 r. wezwał prowadzącego instalację do jego uzupełnienia oraz zweryfikowania zakresu wnioskowanego wydłużenia terminu odstępstwa od granicznych wielkości emisyjnych. Prowadzący instalację przedstawił Marszałkowi Województwa Opolskiego uzupełnienia i wyjaśnienia do wniosku przy pismach nr GE-2/GE-23/577/2025 z 28.08.2025 r. (data wpływu do UMWO: 2.09.2025 r.).

Następnie pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.23.2025.BG z 4.11.2025 r. ponownie wezwano prowadzącego do złożenia dodatkowych wyjaśnień. Prowadzący pismem nr GE23/742/2025 z 18.11.2025 r. (data wpływu do UMWO – 24.11.2025 r.) wniósł o przedłużenie terminu uzupełnienia na kwestie zawarte ww. wezwaniu z 4.11.2025 r. - do 15.12.2025 r. Stosownego uzupełnienia dokonano przy piśmie nr GE23/784/2025 z 10.12.2025 (data wpływu do UMWO – 16.12.2025 r.).

W toku prowadzonego ww. postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego nr DOŚ-RPŚ.7222.12.2022.BG z 6.04.2023 r. obejmującego zakres dotyczący głównie instalacji spalania paliw (Elektrociepłowni) Oddziału w Zdzieszowicach, ArcelorMittal Poland S.A reprezentowana przez pełnomocnika – Pana Andrzeja Kleczkę, przy piśmie nr GE23/675/2025 z 23.10.2025 r. (data wpływu do UMWO: 30.10.2025 r.) złożyła kolejny wniosek o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego, który dotyczył głównie instalacji pieców koksowniczych Oddziału w Zdzieszowicach.

Do wniosku nr GE23/675/2025 z 23.10.2025 r. Spółka załączyła:

- 1 egz. dokumentacji pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do spalania paliw, instalacji pieców koksowniczych i instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne w ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdzieszowicach", Katowice, październik 2025 r., opracowanej przez SOZOPROJEKT Sp. z o.o., z załącznikami wymienionymi w treści dokumentacji i zapisem elektronicznym,
- zaświadczenia o niekaralności, o których mowa w art. 184 ust.4 pkt 7 ustawy *Poś*,
- oświadczenia o których mowa w art. 42 ust. 3a pkt 3-5 ustawy *o odpadach*,
- pełnomocnictwo nr 123/2023 z dnia 6.07.2023 r. dla Pana Andrzeja Kleczki - do reprezentowania ArcelorMittal Poland S.A. wraz z dowodem poniesienia opłaty skarbowej od złożonego pełnomocnictwa,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej z tytułu zmiany warunków pozwolenia.

Przedłożony ww. wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego obejmuje następujący zakres:

- usunięcie zapisów dotyczących baterii koksowniczej nr 3, nr 4 i nr 6 oraz wieży gaszenia koksu nr 3 z uwagi na ich likwidację,
- skorygowanie wskaźnika zużycia ługu sodowego w oparciu o aktualne dane eksploatacyjne i produkcyjne,
- rozszerzenie katalogu substancji emitowanych do powietrza z procesu opalania baterii koksowniczych,
- wzrost wielkości dopuszczalnej emisji benzenu z procesu opalania baterii koksowniczych,
- aktualizację obowiązku monitorowania procesów wynikających z konkluzji BAT dla przemysłu żelaza i stali (oceny wizualnej nieszczelności baterii koksowniczych),
- aktualizację zapisów dotyczących zatrzymania i/lub likwidacji poszczególnych części instalacji,

– wykreślenie części źródeł hałasu w związku z wyłączeniem z eksploatacji części instalacji obejmującej baterię koksowniczą nr 3, baterię koksowniczą nr 4 i baterię koksowniczą nr 6 oraz system mokrego gaszenia koksu w wieży gaszenia nr 3;
– zmiany dotyczące gospodarki odpadami,
– zmiany porządkowe dotyczące opisu instalacji uzdatniania wody i oczyszczania ścieków.

W ocenie Marszałka Województwa Opolskiego proponowane zmiany dotyczące treści pozwolenia, wynikające ze zmian związanych z instalacją pieców koksowniczych (w tym zmian wynikających ze zjawiska postępującego rozszczelniania się masywu ceramicznego eksploatowanych baterii), w wyniku których – pomimo zmniejszenia zdolności produkcyjnej tej instalacji - znacznie zwiększył się godzinowy i roczny ładunek benzenu wprowadzanego do powietrza oraz zidentyfikowano substancje emitowane z procesu opalania baterii koksowniczych, które nie były wykazywane w poprzednich postępowaniach, stanowią zmiany w instalacji o charakterze istotnym w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy *Poś.*

Po analizie formalnej wniosku nr GE23/675/2025 z 23.10.2025 r., stanowiącego znaczne rozszerzenie wniosku nr GE23/254/2025 z 28.03.2025 r., pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.23.2025.BG z 1.12.2025 r., organ wezwał prowadzącego instalację o jego uzupełnienie - w celu spełnienia wymogów formalnych. Prowadzący instalację przedłożył informacje i dokumenty uzupełniające wniosek przy piśmie nr DE-23/792/2025 z 16.12.2025 r. (data wpływu do UMWO: 23.12.2025 r.).

Wnioskodawca uzupełnił wniosek m.in. o dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wyodrębniony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w wysokości 6 000 zł (słownie: sześć tysięcy złotych, 0/100), tym samym wypełnił formalny warunek konieczny do rozpatrzenia wniosku o istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ust. 3a ustawy Poś.

Wobec faktu, że ww. wniosek wraz z uzupełnieniem spełniał wymogi formalne organ, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.23.2025.BG z 9.01.2026 r., zawiadomił wnioskodawcę o wszczęciu postępowania administracyjnego informując jednocześnie o uprawnieniach strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego.*

Jednocześnie, mając na uwadze, że postępowanie, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego nr DOŚ-RPŚ.7222.12.2022.BG z 6.04.2023 r., z wniosku nr GE-23/254/2025 z 28.03.2025 r. nie zakończyło się do daty wpływu wniosku nr GE23/675/2025 z 23.10.2025 r., tutejszy organ poinformował Spółkę w ww. zawiadomieniu, że postępowanie z wniosku z 23.10.2025 r. zostało powiązane z toczącym się ww. postępowaniem w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego. O powyższym Spółka została poinformowana również w wezwaniu do uzupełnienia wymogów formalnych nr DOŚ-RPŚ.7222.23.2025.BG z 1.12.2025 r.

W związku z powyższym uwzględniając fakt, że zmiany w instalacji koksowniczej dotyczą zmiany istotnej, zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 218 pkt 2 ustawy *Poś* – zapewnienia przez organ wydający pozwolenie zintegrowane możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest zmiana pozwolenia zintegrowanego dotycząca istotnej zmiany – podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego nr DOŚ-RPŚ.7222.12.2022.BG z 6.04.2023 r. udzielonego ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej, dla instalacji Oddziału w Zdzieszowicach oraz informację o możliwości zapoznania się z dokumentacją złożoną w powyższej sprawie i składania uwag i wniosków, w Departamencie Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego, w terminie 30 dni od daty ukazania się zawiadomienia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (12.01.2026 r.), w Nowej Trybunie Opolskiej (19.01.2026 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Zdzieszowicach (14.01.2026 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (12.01.2026 r.). W okresie 30 dni od daty podania przedmiotowej informacji do publicznej wiadomości, do Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w przedmiotowej sprawie.

Po analizie merytorycznej przedłożonych przez wnioskodawcę w ramach prowadzonego postępowania uzupełnień, organ pismami: nr DOŚ-RPŚ.7222.23.2025.BG z 20.02.2026 r. i 5 czerwca

2026 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.23.2025.MSu z 7.07.2026 r. i 5 sierpnia 2026 r. ponownie wezwał o przedłożenie wyjaśnień. Uzupełnień dokonano odpowiednio przy pismach: nr GE23/184/2026 z 18 marca 2026 r. (data wpływu do UMWO – 24.03.2026 r.), nr GE23/385/2026 z 23.06.2026 r. (data wpływu do UMWO – 29.06.2026 r.), nr GE23/443/2026 z 24.07.2026 r. (data wpływu do UMWO – 29.07.2026 r.) oraz nr GE23/511/2026 z 18.09.2026 r. (data wpływu do UMWO – 23.09.2026 r.).

W toku prowadzonego postępowania, na podstawie art. 36 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, pismami nr DOŚ-RPŚ.7222.23.2025.BG z 28.04.2025 r., nr DOŚ RPŚ.7222.23.2025.BG z 11.06.2025 r., nr DOŚ-RPŚ.7222.23.2025.BG z 15.10.2025 r. i nr DOŚ-RPŚ.7222.23.2025.BG z 22.12.2025 r. organ informował wnioskodawcę, że przedmiotowa sprawa nie może być załatwiona w terminie przewidzianym w art. 35 § 3 ww. ustawy, podając przyczyny zwłoki, i określił przewidywany termin załatwienia sprawy do 27 lutego 2026 r. Jednocześnie, mając na uwadze art. 37 ustawy *Kpa,* organ poinformował strony o możliwości wniesienia ponaglenia do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego. W związku z tym, że Spółka - przy piśmie nr GE23/675/2025 z 23.10.2025 r. uzupełnionym w zakresie wymogów formalnych przy piśmie nr GE23/792/2025 z 16.12.2025 r. (data wpływu do UMWO: 24.12.2025 r.) – rozszerzyła wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego o zakres wynikający z istotnych zmian w instalacji koksowniczej Marszałek Województwa Opolskiego, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.23.2025.BG z 9.01.2026 r. poinformował prowadzącego instalację, że tryb postępowania w sprawie istotnej zmiany podlega przepisom wynikającym z art. 209 ust. 2 ustawy *Poś* i termin będzie liczony od daty wpływu wniosku nr GE23/675/2025 z 23.10.2025 r., który w sposób znaczący rozszerzył zakres prowadzonego postępowania, czyli od 30.10.2025 r. Zmiany niniejszej decyzji dokonano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia ww. rozszerzenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

Mając na uwadze rozszerzenie wniosku w zakresie dotyczącym instalacji do produkcji koksu przy piśmie nr GE23/675/2025 z 23.10.2025 r., Marszałek Województwa Opolskiego, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.23.2025.BG z 2.02.2026 r. ponownie zwrócił się do Burmistrza Zdzieszowic z prośbą o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie, na podstawie przepisów art. 41 ust. 6a ustawy *o odpadach*. Zgodnie z brzmieniem art. 41 ust. 6b ww. ustawy *o odpadach*, w przypadku niewydania opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, przyjmuje się, że wydano opinię pozytywną. W związku z tym organ uznał, że Burmistrz Zdzieszowic zaopiniował pozytywnie wydanie decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ, zapewniając stronie czynny udział w postępowaniu, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.23.2025.MSu z 29.09.2026 r. zawiadomił Spółkę o zakończeniu postępowania dowodowego. Jednocześnie poinformował o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu, przez okres 7 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Prowadzący instalację, w ww. terminie nie wniósł uwag.

Po przeanalizowaniu wniosku i kompletu załączonych do niego dokumentów wraz z uzupełnieniami i wyjaśnieniami, w oparciu o art. 192 ustawy *Poś*, w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, ust. 2 ustawy *Poś*, zmieniono decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-RPŚ.7222.12.2022.BG z 6 kwietnia 2023 r. udzielającą ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanych na terenie Oddziału w Zdzieszowicach. Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 3, ust. 5 i art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, art. 211 ust. 1, ust. 3, ust. 4, ust. 5, ust. 6, art. 214, art. 224 ust. 1, ust. 2 ww. ustawy.

Podstawą do zmiany pozwolenia zintegrowanego we wnioskowanym zakresie jest wykazanie we wniosku, że:

- eksploatacja instalacji położonej na terenie Oddziału w Zdzieszowicach nie będzie powodować przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący te instalacje posiada tytuł prawny,
- oddziaływanie instalacji nie będzie powodować pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi,

– eksploatacja instalacji nie będzie powodować przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący tę instalację posiada tytuł prawny.

Mając na uwadze powyższe oraz zakres wniosku organ uznał, że nie zachodzą przesłanki do odmowy zmiany pozwolenia zintegrowanego, określone w art. 186 ust. 1 pkt 2 i 3.

Po rozpatrzeniu wniosku organ ustalił co następuje:

Marszałek Województwa Opolskiego decyzją nr DOŚ-RPŚ.7222.12.2022.BG z 6 kwietnia 2023 r. dostosował zapisy pozwolenia zintegrowanego do wymagań konkluzji BAT określonych w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2021/2326 z dnia 30 listopada 2021 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) *w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania* zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

W decyzji tej zgodnie z wnioskiem ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej, na podstawie art. 204 ust. 2 ustawy *Poś*, zezwolił Spółce na odstępstwo terminowe do dnia 31 grudnia 2025 r. od granicznych wielkości emisyjnych określonych w Konkluzjach BAT – w zakresie tlenków azotu – dla instalacji spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MWt i każdej części tego źródła emisji (kotła OPG-140) zlokalizowanych na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdzieszowicach.

Ponadto w ww. decyzji zobowiązano do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego – w terminie do 31 marca 2025 r., uwzględniającego zmiany w poszczególnych aspektach środowiskowych, związane z planowaną do realizacji instalacją katalitycznego odazotowania spalin (SCR) z kotłów OPG-140 nr 1, 2 i 3.

Zgodnie z przepisami organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego na podstawie zapisów art. 204 ust. 2 ustawy *Poś* w szczególnych przypadkach może w pozwoleniu zintegrowanym zezwolić na odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych, jeżeli w jego ocenie ich osiągnięcie prowadziłoby do nieproporcjonalnie wysokich kosztów w stosunku do korzyści dla środowiska oraz pod warunkiem, że nie zostaną przekroczone standardy emisyjne, o ile mają one zastosowanie. ArcelorMittal Poland S.A. aktualnie posiada odstępstwo czasowe dla NO_x, natomiast obowiązujące przepisy określają jedynie ogólne ramy związane z wnioskowaniem o odstępstwo od BAT AELs i nie wynika z nich aby niemożliwe było ubieganie się o wydłużenie udzielonego wcześniej odstępstwa. W związku z tym w ocenie organu możliwe jest ponowne ubieganie się o odstępstwo (wydłużenie aktualnego odstępstwa) przy czym, przy ponownej analizie kosztów i korzyści należy odpowiednio uwzględnić taki szczególny przypadek.

Mając powyższe na uwadze Spółka we wniosku określiła, że instalacja spalania paliw spełniać będzie wymogi konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) *w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania,* w zakresie ograniczania emisji tlenków azotu i dotrzymywania granicznych wielkości emisyjnych tlenków azotu, po wyposażeniu jej w instalację odazotowania spalin metodą katalitycznej redukcji (SCR). W tym zakresie prowadzący instalację przedłożył wniosek o udzielenie odstępstwa od granicznych wielkości emisyjnych do 31.12.2026 r. dla kotłów OPG-140 nr 1, nr 2 i nr 3. Wyznaczona data 31.12.2026 r. wynika z niezbędnego czasu do zaprojektowania, uzgodnienia i wybudowania nowej instalacji odazotowania spalin dla każdego z kotłów, które pozwolą na dotrzymanie granicznych wielkości emisyjnych wynikających z konkluzji BAT LCP.

We wniosku Spółka przedstawiła także harmonogram prac związanych z dostosowaniem instalacji kotłów OPG-140 nr 1, 2 i 3 poprzez doposażenie jej w instalacje odazotowania spalin. Z harmonogramu tego wynikało, że istnieje możliwość oddania do eksploatacji instalacji SCR na kotle OPG-140 nr 2 i nr 3 w 2025 r. (prace montażowe zostaną w 2025 r. zakończone rozruchami układu odazotowania spalin) oraz, że każdy kocioł wyposażony jest w oddzielny kanał spalin i oddzielny system pomiarowy do ciągłych pomiarów emisji substancji do powietrza. Prowadzący instalację zawnioskował o wydłużenie okresu dostosowania dla źródeł (kotła OPG nr 2 i nr 3) do dnia 31.12.2026 r., które już będą wyposażone w instalację SCR (według ww. harmonogramu – kocioł nr 3 do 10.03.2025 r., a kocioł nr 2 do 10.08.2025 r.).

Marszałek Województwa Opolskiego nie podzielił wniosku Spółki dotyczącego przedłużenia terminu odstępstwa od granicznych wielkości emisji tlenków azotu dotyczącego części źródła spalania - czyli kotłów OPG-140 nr 2 i 3. W związku z tym organ zwrócił się do prowadzącego instalacje o przedstawienie szczegółowego uzasadnienia dotyczącego zakresu prac, które uniemożliwiają

„normalną" pracę oddanych do użytkowania w 2025 r. instalacji SCR na kotłach OPG-140 nr 2 i nr 3 – co jest przyczyną wnioskowanego odstępstwa od granicznych wielkości emisyjnych tlenków azotu (BAT-AEL) dla tych kotłów, pomimo wyposażenia ich w instalacje do ograniczania emisji NOx.

Spółka uwzględniając stanowisko Marszałka Województwa Opolskiego pismem nr GE-2/GE-23/577/2025 z 28.08.2025 r. odstąpiła od wniosku o odstępstwo dla kotłów OPG-140 nr 2 i nr 3. Podtrzymała jedynie wniosek o przedłużenie odstępstwa od granicznych wielkości emisyjnych dla kotła OPG-140 nr 1 do dnia 31.12.2026 r.

Kryterium oceny wniosku o ww. odstępstwo to – zgodnie z art. 204 ust. 2 ustawy *Poś* - kryterium nieproporcjonalności kosztów dostosowania (do spełniania wymogów konkluzji BAT 47 LCP) i korzyści środowiskowych, pod warunkiem, że nie zostaną przekroczone standardy emisyjne, o ile mają zastosowanie.

Standard emisyjny NO_x dla istniejącej instalacji spalania paliw o mocy 300 MWt opalanej gazem koksowniczym, eksploatowanej na terenie Oddziału w Zdzieszowicach, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. *w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* (Dz. U. poz. 1860) wynosi 300 mg/Nm^3 (przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych) i ta wielkość, zgodnie z §13 ust. 3 pkt 1 tego rozporządzenia nie może być przekroczona w skali miesiąca. Zgodnie z §13 ust. 3 pkt 2 i 3 ww. rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych z instalacji, zatwierdzona wielkość emisji tlenków azotu odniesiona do doby nie może przekroczyć 110% standardu emisyjnego, czyli wartości 330 mg/Nm^3 (przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych) oraz 95% wszystkich zatwierdzonych średnich jednogodzinnych wartości stężeń w ciągu roku kalendarzowego nie może przekroczyć 200% standardu emisyjnego, czyli 600 mg/Nm^3 (przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych).

Od 18 sierpnia 2021 r., zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT LCP określonymi w tabeli 29, dla ww. instalacji oddanej do użytkowania przed dniem 7 stycznia 2014 r., graniczne wielkości emisyjne (BAT-AELs) dla tlenków azotu wynoszą:

- 100 mg/Nm^3 (przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych) - wartość średnia roczna,
- 160 mg/Nm^3 (przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych) - wartość średnia dobowa.

W celu obniżenia poziomu emisji tlenków azotu prowadzący instalację zaplanował wyposażyć kocioł OPG-140 nr 1 w instalację odazotowania spalin z zastosowaniem metody katalitycznej redukcji tlenków azotu SCR z użyciem wody amoniakalnej. Ze względu na zmianę koncepcji planowanej instalacji oraz brak dofinansowania do budowy pilotażowego układu i innowacyjnej instalacji, Spółka podjęła decyzję o budowie standardowej instalacji SCR - dla każdego z trzech istniejących kotłów OPG-140 przewidziano indywidualne katalityczne odazotowania spalin SCR z wtryskiem wody amoniakalnej o stężeniu < 25% i skuteczności redukcji tlenków azotu nie niższej niż 95%. Proces projektowy oraz uzyskanie niezbędnych decyzji administracyjnych wydłużyło proces budowy instalacji oraz uniemożliwiło zakończenie inwestycji jak to zakładano pierwotnie do 31.12.2025 r.

Dla przedmiotowej inwestycji ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej dla instalacji spalania paliw zlokalizowanych na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdzieszowicach uzyskała decyzję Burmistrza Zdzieszowic z dnia 22.05.2023 r. nr OS.6220.3.2023.AK określającą środowiskowe uwarunkowania dla realizacji przedsięwzięcia pn. „Budowa instalacji $DeNO_x$ w technologii SCR -ECII w Zdzieszowicach", którą dołączono do wniosku. Niniejsza zmiana pozwolenia jest zgodna z warunkami określonymi w decyzji Burmistrza Zdzieszowic.

Spółka w przedłożonym wniosku określiła, że doposażanie kotłów OPG-140 w instalacje odazotowania spalin SCR odbywa się etapowo. Kotły OPG-140 nr 2 i nr 3 zostały już wyposażone w instalację odazotowania spalin. Natomiast prace związane z zabudową ww. instalacji nadal trwają w przypadku kotła OPG-140 nr 1. Spółka określiła, że realizacja prac na terenie budowy dotyczyć będzie montażu i podłączenia układu odazotowania spalin do kotła OPG-140 nr 1 (etap prac zakończony rozruchami układu), który potrwa do 30.06.2026 r., oraz prac dodatkowych, (towarzyszącym pracom głównym), prac wykończeniowych, oraz kalibracji i optymalizacji instalacji odazotowania, która potrwa do 31.12.2026 r.

W związku z powyższym, Spółka ubiega się o odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych wynikających z konkluzji BAT LCP w zakresie emisji NOx dla kotła OPG-140 nr 1 do dnia 31.12.2026 r.

Uzasadniając wnioskowane czasowe odstępstwo od osiągania granicznej wielkości emisji tlenków azotu z instalacji spalania paliw prowadzący instalację przedłożył analizę kosztów i korzyści środowiskowych przeprowadzoną w oparciu o metodykę określoną w opracowaniu pn. „Wytyczne w zakresie odstępstw od granicznych wielkości emisyjnych dla instalacji przemysłowych wymienionych w Aneksie I Dyrektywy IED" opracowanym przez Instytut Badań Stosowanych, (Warszawa, listopad 2023 r.). W przedłożonej analizie wykazano, że koszty dostosowania do wymagań konkluzji BAT w zakresie osiągniecia granicznych wielkości emisyjnych w porównaniu do generowanych korzyści środowiskowych są nieproporcjonalnie wysokie. W związku z tym spełniony został warunek korzyści do kosztów <0,7, który to wskazuje na zasadność udzielania odstępstwa we wnioskowanym przez Spółkę zakresie.

W ramach instalacji spalania paliw nie powstaną nowe źródła emisji i nie nastąpią żadne zmiany w istniejących źródłach emisji i ich wielkościach. W związku z tym nie zachodzą zmiany w odziaływaniu instalacji w zakresie emisji do powietrza. Doposażenie wszystkich kotłów OPG-140 w instalacje selektywnej redukcji tlenków azotu SCR przyczynia się do obniżenia emisji rocznej tlenków azotu do poziomu 130,52 Mg/rok. Biorąc pod uwagę wyniki monitoringu stanu jakości powietrza na analizowanym obszarze, a także z danymi zawartymi w obliczeniach rozprzestrzeniania - emisja tlenków azotu z instalacji spalania paliw o mocy 300 MWt na poziomie nie przekraczającym ww. standardu emisyjnego, we wspólnym oddziaływaniu z pozostałymi instalacjami emitującymi tlenki azotu zlokalizowanymi na terenie zakładu, nie powoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów tej substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. *w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031 z późn. zm.), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. nr 16, poz. 87). W związku z tym należy stwierdzić, że po zmianie warunków udzielonego odstępstwa nie nastąpi przekroczenie standardów jakości tlenków azotu na terenie, na którym eksploatowana będzie przedmiotowa instalacja spalania paliw.

Biorąc pod uwagę powyższe, po analizie przedłożonych danych stwierdzono, że prowadzący instalację wypełnił kryteria uprawniające do przyznania czasowego odstępstwa od granicznych wielkości emisyjnych. Przychylono się zatem do wniosku Spółki i w punkcie I.2.1.2 podpunkt 4) niniejszej decyzji organ zezwolił na czasowe odstępstwo od osiągania granicznej wielkości emisji tlenków azotu dla kotła OPG-140 nr 1.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, organ ustalił, że nie ulegnie zmianie oddziaływanie instalacji spalania paliw na jakość powietrza w zakresie substancji, dla których w konkluzjach BAT LCP określono graniczne wielkości emisyjne i dla których ustalono wartości dopuszczalne, takich jak: pył PM10 i PM2,5, dwutlenek siarki oraz tlenek węgla.

Uwzględniając wniosek Strony organ zezwolił na wydłużenie, do 31 grudnia 2026 r., okresu odstępstwa od obowiązku dotrzymywania granicznych wielkości emisji tlenków azotu (tj. poziomu BAT-AEL określonego w tabeli 29 zawartej w rozdziale 4.2.2. załącznika do Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2021/2326 z dnia 30 listopada 2021 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE - tzw. konkluzje BAT (LCP)) z części instalacji spalania, tj. tylko z kotła OPG-140 nr 1 i wprowadził w tym zakresie zmiany. Ponadto w niniejszej decyzji zaktualizowano opis techniczny instalacji do spalania paliw w zakresie dotyczącym instalacji odazotowania spalin SCR, w tym dotyczący terminu wyposażenia kotła OPG-140 nr 1 w ww. instalację, co wynika z wydłużenia terminu na dostosowanie instalacji do wymogów konkluzji BAT (LCP) w zakresie ograniczenia emisji tlenków azotu do powietrza.

Decyzja reguluje dopuszczalne warunki wprowadzania do powietrza tlenków azotu z instalacji spalania paliw w roku 2026 i od roku 2027, uwzględniając wydłużenie okresu udzielonego odstępstwa od granicznych wielkości emisyjnych dla tlenków azotu do 31 grudnia 2026 r. Data wydania niniejszej decyzji wynika z konieczności przeprowadzenia wyczerpującego postępowania dowodowego.

W niniejszej decyzji usunięto zapisy dotyczące układu odpopielania i odżużlania, z uwagi na fakt, że w instalacji do spalania paliw w wyniku przebudowy układu odprowadzania i oczyszczania spalin nie będą już powstawać odpady żużli i popiołów paleniskowych związanych z eksploatacją kotłów OPG-140. Z informacji zawartych we wniosku układ odpopielania i odżużlania został wyłączony z eksploatacji.

W instalacji do spalania paliw źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza są trzy kotły parowe OPG-140 o mocy cieplnej wprowadzonej w paliwie 100 MWt każdy, opalane gazem koksowniczym. Zgodnie z pierwszą zasadą łączenia trzy kotły OPG-140 stanowią jedno źródło spalania paliw o łącznej mocy cieplnej 300 MWt.

Dotychczas w pozwoleniu zintegrowanym określone były warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z ww. instalacji dla emitora oznaczonego jako E01 „stary" i E01 „nowy".

Obecnie spaliny z kotłów odprowadzane są do powietrza wspólnym trójprzewodowym emitorem E01 o wysokości h = 90 m i średnicy każdego z przewodów d = 3 × 2,2 m (każdy kocioł posiada odrębny przewód, którym odprowadza spaliny) a emitor oznaczony jako E01 „stary" został wyburzony i zastąpiony nowym ww. emitorem. Emitor oznaczony dotychczas jako E01 „nowy" niniejszą decyzją zmieniono oznaczenie tego emitora – usunięto dopisek „nowy".

W związku z powyższym w niniejszej decyzji określono warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji spalania paliw o łącznej mocy cieplnej 300 MW_t, za pośrednictwem emitora oznaczonego jako E01. Mając na uwadze powyższe organ ustalił warunki dopuszczalnej emisji substancji dla każdego kotła OPG-140 nr 1, nr 2 i nr 3 jako część źródła emisji do którego ma zastosowanie „pierwsza zasada łączenia" opisana w art. 157a ust. 2 punkt 1 ustawy *Poś,* jak również warunki dopuszczalnej emisji dla źródła spalania oraz emitora uwzględniając eksploatację poszczególnych kotłów.

Wielkość emisji w zakresie pyłu ogółem, dwutlenku siarki, tlenków azotu tlenku węgla oraz amoniaku dla kotłów OPG-140: nr 2 i nr 3 wyposażonych już w instalację SCR określona została zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT (LCP). W tym zakresie pozwolenie nie wymagało zmiany.

W przypadku kotła OPG-140 nr 1, który zostanie wyposażony w instalację SCR do dnia 31 grudnia 2026 r. - emisja amoniaku odbywać się będzie dopiero od 1 stycznia 2027 r. W związku z tym w niniejszej decyzji ustalono emisję amoniaku (z emitora E01 - w trakcie eksploatacji dwóch kotłów OPG-140: nr 1 oraz nr 2 lub nr 3 oraz w trakcie eksploatacji trzech kotłów OPG-140: nr 1, nr 2 i nr 3) dla okresu do 31 grudnia 2026 r. oraz od 1 stycznia 2027 r.

Poziom emisji tlenków azotu w przypadku eksploatacji kotła OPG -140 nr 1 z pozostałymi kotłami ustalono jako średnia obliczona ze standardów emisyjnych dla każdej części źródła, ważona względem nominalnej mocy cieplnej tych części źródła, zgodnie z § 7 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. poz. 1860). Emisja pozostałych substancji, tj.: pył ogółem, dwutlenek siarki, tlenku węgla w przypadku kotła OPG-140 nr 1 określona została zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT (LCP) i nie wymagała zmiany w tym zakresie.

Wielkość emisji rocznej z ww. instalacji spalania paliw ustalono z uwzględnieniem poziomów emisji wynikających z terminów realizacji dostosowania instalacji do wymogów konkluzji BAT.

Na wniosek Strony niniejszą decyzją zmieniono również dane dotyczące rocznej wielkości zużycia wody amoniakalnej, która używana jest na cele odazotowania gazów spalinowych w instalacji spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t. Spółka zawnioskowała o ustalenie ilości na znacznie niższym poziomie - z 5 000 m^3/rok na 1 300 Mg/rok. Określona w pozwoleniu zintegrowanym ilość zużycia wody amoniakalnej została wskazana na etapie dostosowywania pozwolenia do wymagań konkluzji BAT i była wyznaczona szacunkowo. Obecnie w oparciu o założenia projektowe dotyczące instalacji odazotowania spalin SCR, zgodnie z Kartą informacyjną przedsięwzięcia, na podstawie której wydana została decyzja Burmistrza Zdzieszowic nr OS.6220.3.2023.AK z dnia 22.05.2023 r. określono, że przewidywane zużycie wody amoniakalnej dla trzech kotłów OPG-140 wynosić będzie 1 300 Mg/rok. Zużycie roztworu amoniaku może występować już teraz, podczas rozruchu i testów poszczególnych instalacji odazotowania spalin, stąd nie określono daty od której substancja ta może być stosowana. Wielkość zużycia gazu koksowniczego, energii elektrycznej i ciepła nie uległa zmianie.

ArcellorMittal Poland S.A. posiada „Raport początkowy dla instalacji należącej do Zakładu ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdzieszowicach", opracowany przez ATMOTERM S.A. w Opolu, we wrześniu 2015 r. Wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego wiążą się ze stosowaniem wody amoniakalnej o stężeniu <25%, jako reagenta do redukcji tlenków azotu. W związku z tym prowadzący instalacje we wniosku przedstawił ocenę ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo - wodnego w celu sprawdzenia czy Raport początkowy wymaga aktualizacji lub zmiany. Wykonana ocena ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych wykazała, że woda amoniakalna o stężeniu <25% nie stanowi substancji powodującej ryzyko (nie jest wymieniona na liście zanieczyszczeń dla instalacji do spalania paliw) a stosowane zabezpieczenia techniczne i organizacyjne sprawiają, że nie stwarza ona ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych. W związku z tym stwierdzono, że nie jest wymagana aktualizacja posiadanego przez Spółkę ww. raportu.

W pozwoleniu zintegrowanym, dla instalacji spalania paliw, jako spełnienie wymagań konkluzji BAT 2 (LCP) określono sprawność energetyczną na podstawie wskaźnika sprawności elektrycznej netto. Zgodnie z objaśnieniem (2) do tabeli 27 w konkluzji BAT 46 (LCP) w przypadku elektrociepłowni zastosowanie ma tylko jeden z dwóch BAT-AEELs „sprawność elektryczna netto" lub „jednostkowe zużycie paliwa netto", w zależności od projektu jednostki CHP (tj. bardziej ukierunkowany na rzecz wytwarzania energii elektrycznej lub cieplnej).

Mając na uwadze, że instalacja do spalania paliw zlokalizowana w Zdzieszowicach jest ukierunkowana na produkcję ciepła w postaci pary, która wykorzystywana jest w instalacji pieców koksowniczych (stanowi elektrociepłownię przemysłową) Spółka zawnioskowała o zmianę wskaźnika, służącego do oceny sprawności energetycznej instalacji spalania paliw i do monitorowania tej sprawności, ze „sprawności elektrycznej netto" na „jednostkowe zużycia paliwa netto".

Poziom sprawności energetycznej powiązanej z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEELs) wyrażone jako „jednostkowe zużycie paliwa netto" odnosi się do jednostki spalania paliw działającej przy pełnym obciążeniu, zgodnie z wymaganiami obowiązujących norm, po oddaniu jednostek do użytkowania i po każdej modyfikacji, która mogłaby znacząco wpłynąć na jednostkowe zużycie paliwa netto.

We wniosku Spółka przedstawiła zakres prac remontowych/modernizacyjnych kotłów OPG 140 nr 1, 2, 3 przeprowadzanych odpowiednio dla kotła oznaczonego jako K1 w okresie 2025-2026, K2 w okresie 2026-2027, K3 w okresie 2024-2025. W związku z tym nie było technicznych możliwości przeprowadzenia badania efektywności przy pełnym obciążeniu – uwzgledniającego pracę wszystkich kotłów OPG 140 nr 1, 2 i 3 (K1, K2, K3).

Dlatego też prowadzący instalację dokonał oceny efektywności energetycznej instalacji wykorzystując metodę alternatywną, zgodnie z przypisem (6) BAT 2 (LCP), opartej na obliczeniach odniesionych do warunków projektowych lub danych z okresów reprezentujących pełne obciążenie cieplne.

Zgodnie z przypisem (6) konkluzji BAT 2 (LCP) w przypadku elektrociepłowni, jeżeli z przyczyn technicznych nie można przeprowadzić badania sprawności jednostki pracującej przy pełnym obciążeniu w odniesieniu do dostawy ciepła, badanie można uzupełnić lub zastąpić obliczeniem z zastosowaniem parametrów odniesionych jak przy pełnym obciążeniu.

Ocena ta obejmowała szczegółowe obliczenia ilości energii wprowadzonej do kotłów na potrzeby produkcji energii elektrycznej i cieplnej oraz obliczenia jednostkowego zużycia paliwa netto. Na podstawie tych danych wyznaczono sprawność energetyczną na podstawie jednostkowego zużycia paliwa netto na poziomie 61,23%. Zgodnie z wnioskiem Spółki wartość ta spełnia wymagania, o których mowa w tabeli 27 konkluzji BAT 46 (LCP), gdzie jednostkowe zużycie paliwa netto dla istniejącej jednostki spalania paliw opalanej gazem koksowniczym wynosi 50-84%.

Mając na uwadze powyższe niniejszą decyzją, zgodnie z wnioskiem Strony, wprowadzono zmianę rodzaju wskaźnika służącego do oceny sprawności energetycznej instalacji spalania paliw i do monitorowania tej sprawności ze „sprawności elektrycznej netto" na „jednostkowe zużycia paliwa netto", określając przy tym wielkość wskaźnika dla ww. instalacji na poziomie zgodnym z wymogami konkluzji BAT 46 (LCP), tj.: minimum 50%. W oparciu o wymagania konkluzji BAT 2 (LCP) zobowiązano prowadzącego instalację do prowadzenia monitorowania sprawności energetycznej w oparciu

o jednostkowe zużycie paliwa netto instalacji spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t, przy pełnym obciążeniu, zgodnie z wymaganiami obowiązujących norm, po oddaniu jednostek do użytkowania i po każdej modyfikacji, która mogłaby znacząco wpłynąć na wskaźnik jednostkowe zużycia paliwa netto.

Jednocześnie biorąc pod uwagę fakt, iż instalacja znajduje się obecnie w fazie prac remontowych/modernizacyjnych kotłów OPG 140 nr 1, 2, 3 i że przeprowadzenie pomiarów oceny sprawności energetycznej w oparciu o jednostkowe zużycie paliwa netto przy pełnym obciążeniu będzie technicznie i technologicznie możliwe dopiero po zakończeniu wszystkich tych prac po pełnym ustabilizowaniu parametrów pracy urządzeń, uwzględniając deklarację wnioskodawcy, organ niniejszą decyzją zobowiązał prowadzącego instalację do przedłożenia wyników badań sprawności energetycznej opartej na podstawie wskaźnika jednostkowego zużycia paliwa netto w terminie do 30 czerwca 2028 r.

W związku z rezygnacją z wydłużenia terminu odstępstwa dla kotłów OPG-140 nr 2 i nr 3 monitoring emisji w zakresie SO3 z tych kotłów będzie prowadzony począwszy od roku 2026. Natomiast w przypadku kotła OPG-140 nr 1 objętego odstępstwem prowadzony będzie począwszy od roku 2027.

Niniejszą decyzją usunięto punkt I.15. pozwolenia, w którym był nałożony na prowadzącego instalację obowiązek złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji eksploatowanych przez ArcelorMittal Poland S.A. na terenie Oddziału w Zdzieszowicach, uwzględniającego zmiany w poszczególnych aspektach środowiskowych związane z eksploatacją, planowanych do realizacji, instalacji katalitycznego odazotowania spalin (SCR) odprowadzanych z kotłów OPG-140 nr 1-3. Spółka złożyła wymagany wniosek, tym samym obowiązek ten został zrealizowany.

Zgodnie z informacjami zawartymi w przedmiotowym wniosku wynika, że w instalacji pieców koksowniczych trwale zostały wyłączone z eksploatacji (zlikwidowane) baterie koksownicze nr 3, nr 4, nr 6 oraz system mokrego gaszenia koksu w wieży gaszenia nr 3. W wyniku tego spadła zdolność produkcyjna instalacji z 4 102 800 ton koksu suchego/rok na 3 202 800 ton koksu suchego/rok. Ponadto Spółka w oparciu o aktualne dane eksploatacyjne i techniczne uaktualniła wielkości produkcji smoły koksowniczej dla: ciągu technologicznego baterii koksowniczej nr 5 i baterii koksowniczych nr 7-8, 11-12 oraz wielkości produkcji benzolu koksowniczego surowego dla ciągu baterii koksowniczych nr 5 i nr 7-8, nr 11-12.

W związku z powyższym niniejszą decyzją dokonano zmiany sentencji pozwolenia zintegrowanego poprzez określenie zdolności produkcyjnej instalacji koksowniczej na wnioskowanym poziomie 3 202 800 ton koksu suchego/rok. A w oparciu o wnioskowane zmiany dokonano także zmian dotyczących wielkości produkcji benzolu koksowniczego w instalacji do produkcji koksu oraz wielkości produkcji smoły koksowniczej w ciągu technologicznym baterii nr 5 i ciągu technologicznym baterii nr 7-8, nr 11-12.

Proces koksowania węgla w zakresie pozostałych baterii koksowniczych nr 5, 7-8, 11-12 nie zmienia się. Nie zmienia się także technologia oczyszczania gazu koksowniczego. Dlatego też niniejszą decyzją usunięto zapisy dotyczące baterii koksowniczych nr 3, nr 4 i nr 6 oraz wieży gaszenia nr 3.

W części dotyczącej emisji do powietrza z instalacji koksowniczej niniejszą decyzją wykreślono źródła i miejsca emisji (uwzględniając likwidację baterii koksowniczych nr 3, 4, 6 oraz wieży gaszenia koksu nr 3) oznaczone jako emitory nr: E06, E07, E08, E10, E11, E12, E15, E19, E20, E21, E51. W eksploatacji pozostaną nadal dwie wieże gaszenia: nr 2 i nr 4, przy czym jedna będzie w eksploatacji, a druga będzie stanowić rezerwę.

Spółka zawnioskowała o ustalenie dodatkowej dopuszczalnej wielkości emisji dla nowych substancji emitowanych z procesu opalania baterii koksowniczych nr 5, 7-8, 11-12 (emitory oznaczone jako E16, E25, E30, E34, E39). Wielkość tej emisji została ustalona w oparciu o wykonane w ramach dodatkowego monitoringu emisji zanieczyszczeń gazowych z ww. emitorów, które Spółka przeprowadza w celu raportowania danych o emisjach w ramach systemu ESG. Pomiary obejmowały substancje dotychczas nie wykazywane dla baterii koksowniczych, tj.: metan, niemetanowe lotne związki organiczne, amoniak, cyjanowodór, benzen, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (w tym: naftalen, acenaftylen, fluoren, fenantren, antracen, fluoranten, piren, benzo(a)antracen,

chryzen, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, dibenzo(a,h)antracen, benzo(g,h,i)perylen, indeno(1,2,3-cd)piren).

Ponadto zawnioskowała o zwiększenie dotychczasowej emisji benzenu z istniejących baterii koksowniczych z uwagi na pojawiające się zjawisko postępującego rozszczelniania się masywu ceramicznego eksploatowanych baterii, w wyniku którego, pomimo zmniejszenia zdolności produkcyjnej tej instalacji znacznie zwiększył się godzinowy i roczny ładunek benzenu wprowadzanego do powietrza.

Mając na uwadze powyższe w niniejszej decyzji wielkość emisji dopuszczalnej oraz dopuszczalną emisję roczną z instalacji pieców koksowniczych dla nowych substancji, tj.: amoniak, cyjanowodór, węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne do C_{12} (bez metanu) oraz zwiększoną emisję dla emitowanego już wcześniej benzenu z instalacji (dotyczy emitorów oznaczonych jako: E16, E25, E30, E34, E39) określono, zgodnie z wnioskiem strony.

Dla pozostałych substancji emitowanych z baterii koksowniczych nr 5, 7-8, 11-12, które będą eksploatowane na terenie zakładu w wyniku wprowadzonych zmian, nie określono poziomu emisji, ponieważ emisje te nie wymagają uregulowania warunków w pozwoleniu, bowiem dla substancji emitowanych z ww. źródeł, wg stanu prawnego obowiązującego w dniu wydania niniejszej decyzji, nie są określone wartości poziomów dopuszczalnych ani wartości odniesienia stężeń w powietrzu.

Emisje substancji dla pozostałych, istniejących emitorów pozostawiono na poziomie ustalonym w dotychczas obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym.

Niniejszą decyzją dokonano zmian w zakresie zwiększenia czasu pracy instalacji odpylania powietrza z sortowni koksu nr 2 (emitor oznaczony jako E-52) i sortowni nr 3 (emitor oznaczony jako E-50). Zgodnie z wnioskiem strony zmiany te wynikają z niezgodności czasu pracy tych źródeł z czasem pracy ustalonym w pozwoleniu zintegrowanym. Ze względu na to, że koks wytwarzany w bateriach koksowniczych jest przerabiany przez sortownie na bieżąco, ich praca odbywa się w trybie całorocznym. W konsekwencji zaistniała konieczność zmiany czasu emisji dla sortowni koksu nr 2 i nr 3 z 2190 h/rok na 8760 h/rok. W wyniku tego wielkość emisji rocznej z tych emitorów uległa zmianie - zwiększony czas pracy sortowni nr 2 (emitora oznaczonego jako E-52) i sortowni nr 3 (emitor oznaczony jako E-50) spowoduje wzrost emisji pyłu w obrębie instalacji koksowniczej o 1,32 Mg/rok. Jednocześnie, w ramach niniejszego postępowania, uwzględniono fakt trwałego wyłączenia z eksploatacji i likwidacji baterii koksowniczych nr 3, 4 i 6. Likwidacja tych obiektów technologicznych powoduje bezpowrotne zmniejszenie zorganizowanej emisji rocznej z instalacji koksowniczej w zakresie pyłu ogółem o 48,36 Mg/rok (tj. spadek z dotychczasowych 243,30 Mg/rok do poziomu 194,94 Mg/rok).

Biorąc pod uwagę powyższe, organ przeanalizował sytuację w odniesieniu do przepisów art. 225–229 ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz danych zawartych w „Rocznej ocenie jakości powietrza w województwie opolskim za rok 2025" (GIOŚ), wskazujących na przekroczenia wartości kryterialnych dla pyłu PM10 na terenie Zdzieszowic.

Zgodnie z art. 225 ustawy *Prawo ochrony środowiska,* na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wyznaczonym w ocenie poziomów substancji w powietrzu, o której mowa w art. 89, przeprowadzonej przez Głównego Inspektora Ochrony Środowiska, wydanie pozwolenia na wprowadzanie do powietrza substancji, dla której standard jakości powietrza został przekroczony, z nowo budowanej instalacji lub zmienianej w sposób istotny, jest możliwe, jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości tej substancji wprowadzanej do powietrza z innych instalacji usytuowanych na obszarze gminy, w której planowana jest budowa nowej instalacji lub dokonanie istotnej zmiany instalacji.

Łączna redukcja ilości substancji, dla której zostały przekroczone standardy jakości powietrza, powinna być o co najmniej 30% większa niż ilość danej substancji wprowadzanej do powietrza z instalacji zmienionej w sposób istotny (co stanowi wymagane ustawowe minimum redukcji na poziomie 1,716 Mg/rok).

W wyniku wnioskowanych zmian nastąpi wzrost emisji pyłu PM10 z sortowni koksu o 1,32 Mg/rok.

W przedmiotowym postępowaniu obniżono ilość substancji wprowadzanych do powietrza, dla których standard jakości powietrza został przekroczony, tj. pyłu PM10 poprzez redukcję ilości tych substancji emitowanych z instalacji eksploatowanych na terenie Zakładu w ramach przedmiotowej instalacji baterii koksowniczych. Dokonana przez Spółkę redukcja odnosi się do rocznej emisji pyłu PM10 i wynika z trwałej likwidacji źródeł emisji – baterii koksowniczych nr 3, 4 i 6.

Redukcja ilości ww. substancji o wymagane 130% - zgodnie z art. 225 ust. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. pyłu PM10 w ilości 3,036 Mg/rok), wprowadzanych do powietrza z instalacji została usankcjonowana niniejszą decyzją.

Z uwagi na to, że ostateczny bilans zmian technologicznych w obrębie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego zamyka się trwałym i znacznym spadkiem (redukcją netto) emisji pyłu o 47,04 Mg/rok (uwzględniając spadek z likwidacji baterii o 48,36 Mg/rok oraz wzrost z sortowni koksu o 1,32 Mg/rok), przedmiotowa zmiana instalacji nie spowoduje zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

Mając na uwadze powyższe organ uznał zasadność przeprowadzenia wewnętrznego mechanizmu kompensacji emisji pyłu z innych, istniejących już źródeł na terenie tego samego Zakładu obejmującą trwałą likwidację starych źródeł emisji.

Zredukowany w ten sposób ładunek zanieczyszczenia z nawiązką kompensuje wzrost emisji pyłu w obrębie instalacji koksowniczej. Tym samym warunki redukcji emisji zostały spełnione wewnątrz instalacji, bez konieczności angażowania podmiotów trzecich i przeprowadzania klasycznego, zewnętrznego postępowania kompensacyjnego w trybie art. 226 i 229 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Ponadto zgodnie z art. 225 ust. 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska* wydanie niniejszej decyzji jest możliwe gdyż wykazana redukcja emisji pyłu gwarantuje, że przedmiotowa zmiana nie spowoduje zwiększenia zagrożenia dla zdrowia ludzi.

W wyniku tych zmian wielkość dopuszczalnej emisji rocznej z instalacji koksowniczej uległa znacznemu zmniejszeniu w zakresie pyłu (z 243,30 Mg/rok na 196,26 Mg/rok), dwutlenku siarki (z 2435,32 Mg/rok na 1734,98 Mg/rok), dwutlenku azotu (z 2797,50 Mg/rok na 2041,08 Mg/rok), tlenku węgla (z 6997,14 Mg/rok na 4646,62 Mg/rok).

Na potrzeby przedmiotowego wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu uwzględniając wszystkie źródła emisji zlokalizowane na terenie Zakładu. Analizą objęto: pył PM10, pył PM2,5, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla, benzo(a)piren, siarkowodór, fenol, amoniak, cyjanowodór, węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne do C12 (bez metanu), benzen, substancje smołowe.

Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będącej przedmiotem wniosku nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845), ani przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87).

Niniejszą decyzją usunięto obowiązek monitorowania emisji zorganizowanej z emitorów oznaczonych jako: E06, E10, E19, E20, E51 i E15 i emisji niezorganizowanej z wyłączonych baterii koksowniczych i wieży gaszenia (monitorowanie widocznych emisji).

W myśl art. 188 ust. 3 pkt 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska* celem kontroli, czy ustalone w pozwoleniu zintegrowanym wielkości dopuszczalne będą dotrzymywane na poziomie zgodnym z wnioskiem strony, organ zobowiązał do prowadzenia pomiaru wielkości emisji dla nowych substancji, tj.: amoniak, cyjanowodór, węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne do C_{12} (bez metanu) z emitorów E16, E25, E30, E34, E39, ustalając jednocześnie ich częstotliwość i sposób monitorowania.

Spółka zawnioskowała o zwiększenie wskaźnika zużycia ługu sodowego - wodorotlenku sodu (NaOH) z poziomu 1,8 kg/Mg suchego wsadu węglowego do poziomu 2 kg/Mg suchego wsadu węglowego, który wykorzystywany jest w procesie oczyszczania gazu koksowniczego zarówno do

rozkładu „amoniaku związanego” jak i do korekty pH w wodzie kierowanej do oczyszczalni ścieków w celu minimalizacji ilości NaOH tam dozowanego.

Konieczność tej zmiany wynika z zapewnienia wysokiej skuteczności oczyszczania ścieków kierowanych na biologiczną oczyszczalnię ścieków (BOŚ). Utrzymywanie odpowiednich parametrów oczyszczania wymaga elastycznego podejścia do dozowania środków chemicznych, w tym wodorotlenku sodu, którego zużycie może okresowo wzrastać w zależności od zmiennych warunków technologicznych. Zwiększenie wskaźnika nie oznacza automatycznie wzrostu zużycia NaOH, lecz stanowi zabezpieczenie technologiczne, umożliwiające bezpieczne prowadzenie procesu oczyszczania w sytuacjach wymagających intensyfikacji działań - mających na celu dotrzymanie parametrów jakości ścieków surowych i oczyszczonych (zgodnie z wymogami pozwolenia zintegrowanego oraz wodnoprawnego).

W instalacji do spalania paliw w wyniku przebudowy układu odprowadzania i oczyszczania spalin nie będzie wytwarzany odpad o kodzie 10 01 01, stanowiący żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (mieszanki popiołowo-żużlowe). Proces spalania gazu powoduje powstawanie znikomych ilości pyłu, tak że dotrzymane są standardy emisyjne pyłu bez stosowania jakichkolwiek urządzeń odpylających spaliny. W związku z tym istniejące elektrofiltry zostały zlikwidowane.

Mając na względzie powyższe Spółka zwróciła się do organu z wnioskiem o usunięcie możliwości wytwarzania tego odpadu, ze względu na obecnie stosowane rozwiązania w instalacji. Obecnie na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdzieszowicach, nie są wytwarzane te odpady w instalacji do spalania paliw. Odpad o kodzie 10 01 01 powstaje jedynie na skutek procesu wydobycia ich ze składowiska odpadów w Januszkowicach, celem ich dalszego zagospodarowania.

Spółka przeanalizowała rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów, a następnie stwierdziła, że konieczne jest dostosowanie ilości wytwarzanych odpadów określonych w aktualnie obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym do obecnych warunków funkcjonowania zakładu.

Mając na uwadze powyższe organ, zgodnie z wnioskiem Strony, zmniejszył w pozwoleniu zintegrowanym ilość wytwarzanych odpadów o kodach:

a) w instalacji pieców koksowniczych z instalacjami węglowni i węglopochodnych:
– 05 06 04 z 1750 Mg/rok na 200 Mg/rok,
b) w instalacji do spalania paliw i składowiska odpadów w Januszkowicach:
– 19 09 01 z 500 Mg/rok na 200 Mg/rok,
– 19 09 02 z 3000 Mg/rok na 500 Mg/rok,
– 19 09 03 z 5000 Mg/rok na 1500 Mg/rok,
– 19 09 06 z 5000 Mg/rok na 3000 Mg/rok,
c) w instalacjach pozostałych:
– 19 08 01 z 690 Mg/rok na 300 Mg/rok,
– 19 08 02 z 1150 Mg/rok na 350 Mg/rok,
– 19 08 12 z 5750 Mg stan suchy (10 000 Mg stan uwodniony) na 1000 Mg stan suchy (7 000 Mg stan uwodniony),
– 19 08 14 z 2300 Mg stan suchy (18000 Mg stan uwodniony) na 300 Mg stan suchy (6000 Mg stan uwodniony),
– 19 09 99 z 2000 Mg/rok na 100 Mg/rok.

Spółka zwróciła się również do organu z wnioskiem o zmniejszenie ilości odpadów, możliwych do przetwarzania w piecach koksowniczych, o kodach:

a) 19 08 01 z 690 Mg na 300 Mg/rok,
b) 19 08 02 z 1150 Mg/rok na 350 Mg/rok,
c) 19 08 12 z 5750 Mg stan suchy (10 000 Mg stan uwodniony) na 1000 Mg/rok stan suchy (7000 Mg stan uwodniony),
d) 19 08 14 z 2300 Mg stan suchy (18000 Mg stan uwodniony) na 300 Mg stan suchy (6000 Mg stan uwodniony).

W związku z powyższym łączna roczna ilość odpadów przetwarzanych w procesie odzysku R3 w ciągu roku zmniejszy się z 12 590 Mg/rok stan suchy, tj. 32 540 Mg/rok stan uwodniony na

4 650 Mg/rok stan suchy, tj. 16 350 Mg/rok stan uwodniony. Zmniejszeniu ulegnie również maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku, o kodach: 19 08 01 z 690 Mg/rok na 300 Mg/rok, 19 08 02 z 1150 Mg/rok na 350 Mg/rok, 19 08 12 z 5750 Mg/rok na 1000 Mg/rok oraz 19 08 14 z 2300 Mg/rok na 300 Mg/rok, a także łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia magazynowana w okresie roku z 2600 Mg/rok na 1950 Mg/rok.

Spółka zwróciła się do organu z wnioskiem o usunięcie zapisów odnośnie składowania odpadu o kodzie 10 01 01 - żużli i popiołów paleniskowych z kotłów (mieszanki popiołowo-żużlowej), a także o zmniejszenie ilości odpadów możliwych do przetwarzania w procesie D5, na składowisku odpadów w Januszkowicach, o kodach:

a) 05 06 04 z 2500 Mg/rok na 200 Mg/rok,
b) 19 09 02 z 4000 Mg/rok na 1500 Mg/rok,
c) 19 09 03 z 6000 Mg/rok na 1500 Mg/rok,
d) 19 09 06 z 5000 Mg/rok na 3000 Mg/rok,
e) 19 09 99 z 2000 Mg/rok na 100 Mg/rok,

Tym samym łączna ilość odpadów poddawanych unieszkodliwianiu, w procesie D5, na składowisku odpadów popiołów i żużli, zmniejszyła się z 20 500 Mg/rok na 6 300 Mg/rok.

W niniejszej decyzji, organ zweryfikował kod odpadu ujęty w tabeli nr 10 i nr 11 dla zawartości piaskowników i zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10) skorygował go z 18 08 02 na 19 08 02.

Organ, zgodnie z wnioskiem Strony, w tabeli nr 12 pozwolenia zintegrowanego usunął kolumnę pn. „Ilość odpadów przewidzianych do odzysku Mg/rok", bowiem dane te są już ujęte w tabeli nr 9 pozwolenia.

Zgodnie z wnioskiem strony organ dodał w tabeli nr 7, w punkcie I.2.3.1. pn. „Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł emisji hałasu dla doby" nowe źródła hałasu, które powstały wraz budową instalacji do odazotowania spalin dla kotłów OPG-140 nr 1, nr 2 i nr 3. Nowe źródła hałasu od instalacji do spalania paliw stanowią dwie pompy rozładunkowe wody amoniakalnej pracujące naprzemiennie, dwie pompy dystrybucyjne wody amoniakalnej również pracujące naprzemiennie oraz sprężarkownię kontenerową. W wyniku modernizacji wymienione zostały również wentylatory spalin kotłów OPG-140. Ilość wentylatorów oraz ich parametry akustyczne pozostały bez zmian, zatem nie zaszła konieczność aktualizacji zapisów pozwolenia w tym zakresie. Jednocześnie w związku z wyłączeniem z eksploatacji części instalacji obejmującej baterie koksownicze nr 3, 4 i 6 oraz system mokrego gaszenia koksu w wieży gaszenia nr 3, organ na wniosek strony wykreślił z zapisów pozwolenia źródła hałasu dotyczące ww. części instalacji. W przedłożonej dokumentacji Wnioskujący przedstawił analizę akustyczną, w której uwzględniono wszystkie istotne źródła hałasu. Analiza przedłożonych danych wykazała, że eksploatacja instalacji po jej modernizacji nie będzie powodować przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych przed hałasem.

Ponadto, w związku z podjęciem przez Radę Miejską w Zdzieszowicach uchwały nr LXVIII/515/2024 z dnia 27 marca 2024 r. w sprawie nowego miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla miasta Zdzieszowice, w punkcie I.2.3.2. pn. „Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu poza zakładem w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych", organ zaktualizował zapisy dotyczące najbliższych terenów chronionych zlokalizowanych w otoczeniu zakładu.

Wyłączenie z eksploatacji baterii koksowniczej nr 3, baterii koksowniczej nr 4, baterii koksowniczej nr 6 oraz systemu mokrego gaszenia koksu w wieży gaszenia nr 3 spowoduje również zmniejszenie ilości wody wykorzystywanej w instalacji, co uwzględniono w zmianie zapisów tabeli nr 16 w punkcie dotyczącym ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Zakład zweryfikował bilans ilości ścieków przemysłowych powstających z instalacji i zawnioskował o zmianę zapisów w tym zakresie. W wyniku weryfikacji ilości powstających ścieków przemysłowych uległy zmniejszeniu z wyjątkiem łącznej ilości wód opadowych i infiltracyjnych z instalacji do produkcji koksu oraz instalacji elektrociepłowni (wzrost z 51 tys. m^3/rok do 375 tys. m^3/rok), a także ilości wód chłodniczych z instalacji elektrociepłowni (zwiększenie z 526 tys. m^3/rok

do 986 tys. m^3/rok). W sumie dotychczasowa ilość ścieków przemysłowych z łącznej ilości 7 234 tys. m^3/rok uległa zmniejszeniu do 4 861 tys. m^3/rok. Zakład posiada odrębne pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków przemysłowych, poprzez ujściowy odcinek potoku Anka, do wód rzeki Odry w km 109+020.

Ponadto Zakład zawnioskował o ujęcie łącznie ilości powstających wód opadowych i roztopowych oraz tzw. infiltracyjnych, biorąc pod uwagę, że wody te nie są zbierane odrębnie względem terenu instalacji do spalania paliw i instalacji pieców koksowniczych. Wody opadowe i roztopowe zbierane są jedną zbiorczą kanalizacją deszczową i jako mieszanina są ostatecznie wprowadzane wylotem WI poprzez ujściowy odcinek potoku Anka do rzeki Odry, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

Zmianie nie uległ stan i skład powstających ścieków z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności), nie orzeczono wobec niego administracyjnej kary pieniężnej za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono oświadczenia), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2025 r., poz. 383 z późn. zm.).

Jednocześnie przypominam, że zgodnie z art. 59 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach podmiot wpisany do rejestru, o którym mowa w art. 49 ww. ustawy o odpadach, jest obowiązany do złożenia marszałkowi województwa wniosku o zmianę wpisu w rejestrze przy użyciu aktualizacyjnego formularza elektronicznego za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami, w przypadku zmiany informacji zawartych w rejestrze, zmiany zakresu prowadzonej działalności wymagającej wpisu do rejestru w terminie 30 dni od dnia, w którym nastąpiła zmiana.

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego, określone w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-RPŚ.7222.12.2022.BG z 6 kwietnia 2023 r. pozostają bez zmian.

Wydanie niniejszej decyzji podlega opłacie skarbowej, zgodnie z pozycją III punkt 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. *o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2025 r., poz. 1154 z późn. zm.) w wysokości 1 005,50 zł (słownie: jeden tysiąc pięć złotych i 50/100). Wpłaty dokonano przelewem na konto Urzędu Miasta Opola Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 26 marca 2025 r.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z up. Marszałka Województwa

Dyrektor

Mateusz Menzel

/podpisano kwalifikowanym podpisem elektronicznym/

Otrzymuje:
(*za zwrotnym potwierdzeniem odbioru*)

1. Andrzej Kleczko - Pełnomocnik
   ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej
   Al. J. Piłsudskiego 92
   41-308 Dąbrowa Górnicza
2. aa.