

DECYZJA

Na podstawie art. 183, art. 192, art. 188, art. 202, art. 204, art. 211 i art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r., poz. 799) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej nr DE-43/85/839/2016 z 3.10.2016 r., rozszerzonego wnioskiem nr DE-43/23/164/2017 z 3.03.2017 r. i wnioskiem nr DE-43/60/413/2018 z 25.05.2018 r. o zmianę decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30.06.2006 r. (ze zmianami) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanych w Oddziale w Zdziechowicach – złożonego w związku z wynikami okresowej analizy ww. pozwolenia zintegrowanego, przeprowadzonej w 2015 r. w trybie art. 215 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska - w zakresie dotyczącym instalacji koksowniczej (po opublikowaniu, w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28.02.2012 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali - zwanej dalej „konkluzje BAT (IS)”) oraz w związku z wynikami okresowej analizy ww. pozwolenia zintegrowanego, przeprowadzonej w 2016 r. w trybie art. 216 ust.1 pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska

o r z e k a m

- I. Zmienić decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30 czerwca 2006 r. (sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-MJP-7636-20/08 z 26.05.2008 r. i nr DOŚ.7222.13.2013.MK z 15.02.2013 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-MP-7636-3/08 z 28.10.2008 r., nr DOŚ.IV.AKu.7636-9/09 z 28.08.2009 r., nr DOŚ.AKu.7636-22/10 z 7.06.2010 r., nr DOŚ.7222.78.2012.MK z 18.01.2013 r., nr DOŚ.7222.22.2014.BG z 18.02.2015 r. i z 30.10.2015 r., nr DOŚ.7222.104.2014.HM z 24.03.2015 r., nr DOŚ-III.7222.22.2016.BG z 28.07.2016 r.), udzielającą ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej (wcześniej: Zakładom Koksowniczym „Zdziechowice” Sp. z o.o. w Zdziechowicach) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t, dla instalacji pieców koksowniczych o zdolności produkcyjnej 4 102 800 mln ton koksu suchego/rok, zlokalizowanych w Zdziechowicach 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 następujący sposób:

1. W punkcie I.2 pozwolenia pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, treść dotycząca instalacji pieców koksowniczych otrzymuje nowe brzmienie:

”

INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO	
Instalacja pieców koksowniczych	
Baterie koksownicze nr 3 do nr 6	Baterie koksownicze nr 7, 8, 11, 12
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	

<p>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 baterie 3-6 oraz baterie 7-12. Obejmuje on następujące etapy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. 	
<p>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.</p>	<p>Składowisko otwarte węgla nr II o pojemności 80 000 Mg, składające się z 40 pól umiejscowionych w 4 szeregach, o wysokości składowania 10 m.</p>
<p>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.</p>	
<p>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 dwóch wież węglowych o wydajności 270 Mg/h każda.</p> <p>Przygotowanie mieszanki węglowej obejmuje uśrednianie i rozdrabnianie węgla. Stosuje się oddzielne rozdrabnianie poszczególnych komponentów mieszanki węglowej, składających się z węgla różnych typów.</p>	<p>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 trzech wież węglowych o wydajności 400 Mg/h każda.</p> <p>Przygotowanie mieszanki węglowej obejmuje uśrednianie i rozdrabnianie węgla. Stosuje się oddzielne rozdrabnianie poszczególnych komponentów mieszanki węglowej, składających się z węgla różnych typów.</p>
<p style="text-align: center;">Piecownia I^{1),2), 3)}</p> <p>¹⁾ opis instalacji Piecowni I dotyczący:</p> <ul style="list-style-type: none"> - eksploatacji baterii koksowniczej nr 3 - obowiązuje do 31 marca 2019 r., - eksploatacji baterii koksowniczej nr 4 – obowiązuje do 4 września 2018 r. <p>²⁾ od 5 września 2018 r. - eksploatacja baterii koksowniczej nr 4, i od 1 kwietnia 2019 r. - eksploatacja baterii koksowniczej nr 3 jest dopuszczalna tylko po zastosowaniu, po stronie wypychania koksu, kaptura odciągowego zintegrowanego z wozem przelotowym oraz instalacji oczyszczania gazu odciąganego podczas wypychania koksu za pomocą filtra workowego, zapewniającego ograniczenie emisji pyłu do poziomu określonego w punkcie II.1.2.B. niniejszego pozwolenia.</p> <p>³⁾ od 5 września 2018 r. smoła koksownicza kierowana jest w całości do magazynu smoły w ciągu technologicznym baterii 7-8, 11-12. Do 4 września 2018 r. prowadzący instalację jest zobowiązany wyłączyć całkowicie z eksploatacji, opróżnić i trwale odłączyć, nie wyposażony w instalację hermetyzacji magazyn smoły ciągu technologicznego baterii nr 3-6 oraz punkty załadunkowe smoły, zlokalizowane w Oddziale Węgl pochodne P3.1.</p>	<p style="text-align: center;">Piecownia II</p>
<p>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, pracujące w systemie ubijającym cztery baterie koksownicze typu PTU</p>	<p>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 wchodzi, pracujące w systemie zasypowym, cztery baterie koksownicze typu PWR 63 wraz z obsługującymi</p>

57C (nr 3-6) oraz obsługujące baterie zestawy maszyn i urządzeń piecowych. Baterie wyposażone są w system mokrego gaszenia koksu w wieżach gaśniczych. Wydział posiada oddział sortowni koksu.

Osprzęt odbieralnikowy baterii 3-6 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.

Baterie koksownicze obsługiwane są odrębnym zespołem maszyn, których zadaniem jest przygotowanie ubitego naboju z mieszanki węglowej i załadunek 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 moką, 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 ochłodzeniu 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 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. Siarkowodor 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

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.

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. 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

siarki metodą Clausa (KRAiC). Gaz koksowniczy po takim oczyszczeniu jest przesyłany do odbiorców zewnętrznych i do elektrociepłowni.

Baterie koksownicze 3-6 są to piece typu PTU-57C charakteryzujące 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 ścian 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 m³/rok

maszyny piecowe baterii nr 3 do nr 6:

-**wsadnice** – szt. 4, 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), wypychania koksu z komory, usuwania grafitu ze sklepienia komory, transportu drzwi piecowych na stanowisko remontowe i ze stanowiska remontowego, transportu węgla przypadkowego z pomostu obsługowego do wagonów kolejowych i czyszczenia ram drzwiowych i drzwi piecowych.

-**wozy przelotowe** – szt. 6, obsługujące komory koksownicze po stronie koksowej (Sk). Na baterii 5 i 6 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. 3 przeznaczone do odbioru niesortu koksu wypchanego z komory koksowniczej i równomiernego rozmieszczenia go

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 m³/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 zapylnych 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 wypchanego z komory koksowniczej koksu, transportu pod wieżą 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).

Zapyłone powietrze znad wozu gaśniczego, prowadnicy

<p>na całej jego długości, transportu pod wieżę gaśniczą i wyładowania zgaszonego koksu na zrzutnię. Elektrowóz służy do przetaczania wozu gaśniczego.</p> <p>-wozy stropowe – szt. 4, służące 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 obsadzonej kierowane są do komory sąsiedniej (bateria nr 3 i 4) lub następnej w serii do wypychania (bateria nr 5 i 6).</p> <p>instalacja odpylania strony koksowej baterii 5-6 - gazy i pyły powstałe podczas wypychania koksu z komory ściągane są przez 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.</p>	<p>koksu i stanowiska do czyszczenia drzwi piecowych wychwytywane jest przez kołpak odciągowy (kaptur) zabudowany na wozie przelotowym. Z kaptura zapyłone powietrze kierowane jest do kolektora ssawnego, następnie doprowadzane jest do filtrów i baterii cyklonów, w których wytrącane są ziarna o większej średnicy.</p> <p>W filtrach umieszczonych po stronie ssawnej wentylatorów następuje zatrzymywanie pyłów. Oczyszczone gazy poprzez komin kierowane są do atmosfery.</p> <p>Wytrącony pył koksowy trafia do zbiornika pyłu, a następnie do kontenera, w którym przewożony jest do instalacji utylizacji.</p> <ul style="list-style-type: none"> - ilość odciąganych gazów z jednej baterii 180 000 m³/h - ilość cykli wypychania /dobę – 115.
<p>Wieże gaśnicze nr 2 do nr 4 stanowią konstrukcję, której część dolną stanowi komora wozu gaśniczego, a górną dyfuzorowy komin wyciągowy oraz podest. Wieża ustawiona jest na fundamencie żelbetowym.</p> <p>W skład instalacji wchodzi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wieża gaśnicza, - pompownia wody gaśniczej, - urządzenia odpylające (wypełnienie komórkowe i instalacja zraszająca), - osadniki koksiku, - zbiorniki naporowe zabudowane na pomostach górnych (wieża nr 2 - 2 zbiorniki naporowe o łącznej objętości 70 m³, wieża nr 3 i 4 - po 2 zbiorniki o łącznej objętości 70 m³). 	<p>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.</p> <p>Każda bateria koksownicza w swym obrębie posiada indywidualną instalację do mokrego gaszenia koksu.</p> <p>W skład instalacji wchodzi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wieża gaśnicza, - pompownia wody gaśniczej, - urządzenia odpylające - wypełnienie komórkowe, ze zraszaniem ze zbiorników naporowych wieży, - osadniki koksiku, z zajeżdnią czerpaka koksiku usytuowane równolegle do osi toru wozu gaśniczego w odległości 30 m. <p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> - zdolność gaszenia 2300 Mg/dobę, - zużycie wody do gaszenia koksu 1,5 m³/Mg, - odparowanie wody przy gaszeniu koksu 0,5 m³/Mg, - objętość zbiorników (2 szt.) naporowych 100 m³,
<p>Sortownia koksu nr 2, służąca do odbioru niesortu (pospółki) koksu z baterii koksowniczych, rozsortowania go na poszczególne sortymenty i załadowania tych sortymentów do wagonów lub drogowych środków transportu.</p> <p>Sortownia składa się z: zrzutni koksu nr 3 i 4, przenośników taśmowych – szt. 36 o wydajności</p>	<p>Sortownia koksu nr 3, służąca do rozdzielania niesortu z komór koksowniczych na sortymenty zgodne z oczekiwaniami klienta.</p> <p>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</p>

<p>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 - 1550 000 Mg/rok.</p> <p>Od 5 września 2018 r.: <u>Sortownia koksu nr 2</u>, 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 2 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 E52, II wariant: do drugiego stopnia odpylania (z wkładami filtracyjnymi o klasie filtracji G3 do G8), a następnie zawracane jest do budynku sortowni.</p> <p>Wybór wariantu pracy – poprzez przesterowanie przepustnic ręcznych. Ilość odciąganego powietrza: 120 000 m³/h. Pyły z odpylania transportowane są do zbiornika magazynowego o poj. 2 m³.</p>	<p>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.</p> <p>Wydajność sortowni - 8000 Mg/dobę, ok. 2,9 mln Mg/rok.</p> <p><u>Sortownia koksu nr 3</u>, 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.</p> <p>Wybór wariantu pracy – poprzez przesterowanie przepustnic ręcznych. Ilość odciąganego powietrza: 120 000 m³/h. Pyły z odpylania transportowane są do zbiornika magazynowego o poj. 2 m³.</p>
<p>Opalanie baterii koksowniczych: ciągły dopływ ciepła do skoksowania naboju węglowego w komorach koksowniczych zabezpiecza system grzewczy baterii. W pracy systemu rozróżnia się następujące fazy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. <p>Do opalania baterii stosowany jest oczyszczony gaz koksowniczy o zawartości resztkowego siarkowodoru <1,0 g/Nm³ (wartość średniodobowa) i <0,5 g/Nm³ (wartość średniomiesięczna). Opalanie baterii koksowniczych jest regulowane i optymalizowane „on-line”.</p>	
<p>Węglpochodne – wytwarzanie węglpochodnych z lotnych produktów koksowania – ciąg technologiczny baterii 3-6</p>	<p>Węglpochodne – wytwarzanie węglpochodnych z lotnych produktów koksowania – ciąg technologiczny baterii 7-8, 11-12</p>
<p>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 chłodziń 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</p>	<p>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</p>

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. Istniejący w ciągu technologicznym baterii 3-6 magazyn smoły, wyposażony w 8 zbiorników o poj. 300 m³, 2 zbiorniki o poj. 1000 m³ i dwa punkty załadunkowe smoły - prowadzący instalację zobowiązany jest wyłączyć całkowicie z eksploatacji, opróżnić i trwale odłączyć, w terminie do 4 września 2018 r. - z uwagi na brak hermetyzacji instalacji.

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. 3-6) 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:
100 Mg/dobę.

Podstawowe urządzenia instalacji oczyszczania gazu koksowniczego:

- chłodnice wstępne gazu - 8 szt.
- ssawy gazu koksowniczego - 3 szt.
- chłodnice wtórne gazu - 3 szt.
- płuczka amoniakalna - 1 szt.

Podstawowe urządzenia instalacji odzysku smoły koksowniczej z kondensatów wodno-smołowych:
- zmechanizowane odstojniki (dekantery) - 3 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

kwaśnych i amoniaku z wód procesowych - kolumn odpędowo-odkwaszających KOO) i absorpcję siarkowodoru w wodzie amoniakalnej, pochodzącej również z KOO. Woda nasycona amoniakiem i siarkowodorek 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 jest używany do opalania baterii koksowniczych, a nadmiar gazu spalany jest w odpustnicach nr 1 i nr 2.

Zawartość H₂S < 0,5 g/Nm³ (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, 11-12 kierowana jest również smoła z ciągu technologicznego baterii nr 3-6.

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. 3-6) 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: 300 Mg/dobę

Podstawowe urządzenia instalacji oczyszczania gazu koksowniczego:

- chłodnice wstępne gazu koksowniczego - 4 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

<p>zamknięć hydraulicznych i zbiorników poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego,</p> <p>- węzeł: absorpcja amoniaku z gazu – proces hermetyczny realizowany w zamkniętych aparatach; hermetyzacja zbiornika spustów z poduszką azotową oraz odciąg opar do kolektora gazu surowego.</p>	<p>płatczek amoniaku, płatczki benzolu.</p> <p>Podstawowe urządzenia instalacji odzysku smoły koksowniczej z kondensatów wodno-smołowych:</p> <p>- zmechanizowane odstożniki (dekantery) – 6 szt.</p> <p>Magazyn smoły i benzolu</p> <p>- zbiorniki do magazynowania smoły o poj. 2000 m³ - 3 szt.</p> <p>- zbiornik do magazynowania benzolu o poj. 2000 m³ - 1 szt.,</p> <p>- zbiorniki wgłębne – 2 szt.,</p> <p>- zbiornik wody pogazowej – 1 szt.,</p> <p>- stanowiska do załadunku smoły i benzolu - 2 szt.</p> <p>Podstawowe urządzenia instalacji desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych:</p> <p>- zintegrowane kolumny odkwaszająco-odpędowe (KOO) – 3 szt.</p> <p>Opis sposobu hermetyzacji procesu:</p> <p>- węzeł: magazyn smoły i benzolu - hermetyzacja zbiorników magazynowych za pomocą poduszki azotowej; punkty załadunkowe - odciąg opar do przewodu gazu surowego,</p> <p>- 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,</p> <p>- węzeł: absorpcja niskociśnieniowa – hermetyzacja zbiorników za pomocą poduszki azotowej; hermetyzacja zamknięć hydraulicznych - poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego,</p> <p>- węzeł: desorpcja składników kwaśnych i amoniaku - proces hermetyczny realizowany w zamkniętych aparatach; kolektory opar z instalacji KOO wykonane głównie w technologii spawanej.</p>
<p>Ciąg technologiczny baterii 3-6 oraz baterii 7-8, 11-12</p>	
<p>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 3-6 oraz część strumienia gazu koksowniczego z ciągu technologicznego baterii 7-8, 11-12 (oczyszczonego z siarkowodoru i amoniaku metodą absorpcyjno-desorpcyjną - proces absorpcji niskociśnieniowej).</p> <p>Benzol usuwa się z gazu przez absorpcję ciśnieniową w oleju płatczkowym, z którego jest następnie desorbowany poprzez destylację z parą wodną. Siarkowódór wymywa się z gazu roztworem węgla 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.</p> <p>Wielkość produkcji benzolu koksowniczego surowego: 120 Mg/dobę.</p> <p>Podstawowe urządzenia instalacji końcowego oczyszczania gazu koksowniczego:</p> <p>- sprężarki gazu koksowniczego - 11 szt.</p> <p>- trzy równoległe ciągi absorpcji wysokociśnieniowej o wyd. 3 x 45000 Nm³/h (jeden ciąg stanowi rezerwę), każdy ciąg składa się z dwóch płatczek benzolu i jednej płatczki siarkowodoru),</p> <p>- układ regeneracji roztworu węgla potasu, składający się z następujących urządzeń: kolumna regeneracyjna – 3 szt., kondensator – 3 szt., oddzielnik kondensatu – 3 szt.</p>	

Opis sposobu hermetyzacji procesu:

- węzeł: sprężanie gazu – hermetyzacja zbiorników poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego,
- węzeł: absorpcja ciśnieniowa i regeneracja roztworu węgla 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 NH₃/h każdy; III ciąg – 1000 kg NH₃/h

połączonych z trzema ciągami produkcji siarki metodą Clausa o wydajności 500 kg H₂S/h każdy.

Do trzech ciągów KRAiC wpływać będzie mieszanina parowo-gazowa (H₂O, NH₃, H₂S, HCN, CO₂, BTX) z górnej części kolumn odpędowo-odkwaszających (KOO) – po schłodzeniu w deflegmatorach oraz, dodatkowo, gaz poregeneracyjny zawierający H₂S – z instalacji regeneracji roztworu węgla 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 H₂S i SO₂ 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 Nm³/h kierowany jest do instalacji surowego gazu koksowniczego.

Wyprodukowana siarka spływa do dwusekcyjnego zbiornika węglowego siarki, z którego jest przetrzaczana 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 przeciwwprądowym 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 płuczkiowego - benzolownia

Olej płuczkiowy nasycony w płuczkiach absorpcyjnych instalacji absorpcji niskociśnieniowej i ciśnieniowej benzolu kierowany jest do benzolowni. W instalacji tej zachodzi wydzielenie (desorpcja) benzolu i naftalenu z nasyconego oleju płuczkiowego - 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 płuczkiowy 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 płuczkiowego 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 płuczkiowego, kolumny odpędowe, wymienniki ciepła, kondensatory-rozdzielacze),
- zbiorniki benzolu o poj. 40 m³ – 2 szt.,
- zbiorniki oleju nasyconego o poj. 60 m³ każdy – 2 szt.,
- zbiorniki oleju płuczkiowego odpędzonego o poj. 40 m³ -1 szt. i o poj. 20 m³ -1 szt.,
- zbiorniki wody poseparatorowej o poj. 40 m³ -2 szt.

Opis sposobu hermetyzacji procesu:

- proces desorpcji prowadzony w zamkniętych aparatach – hermetyczny; hermetyzacja zbiorników magazynowych za pomocą poduszki azotowej z odciąganiem 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 zasuwki odcinające, instalacje zraszaczowe, instalacja odgromowa, pomiary: poziomu, temperatury, ciśnienia,

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

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

Węglan potasu - tace ochronne, instalacja hermetyzująca,

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

Siarka - taca ochronna, zawory i zasuwki odcinające, instalacja odgromowa, pomiary: poziomu,

temperatury, ciśnienia, <u>Kondensaty gazu koksowniczego</u>
<ul style="list-style-type: none"> - 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.

”

2. W punkcie I.2. pozwolenia pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, treść dotycząca „Instalacji do spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW_t” otrzymuje nowe brzmienie:

”

INSTALACJE WYMAGAJĄCE UZYSKANIA POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO
Instalacja do spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW _t
<p>Produkcja ciepła i energii elektrycznej odbywa się w następujących węzłach technologicznych:</p> <ul style="list-style-type: none"> - kotły OPG-140 – sztuk 3, - turbozespoły TG – sztuk 3, - stacje ciepłownicze, - stacje redukcyjno–schładzające, - układ zasilania gazem koksowniczym, - stacja demineralizacji wody, - stacja oczyszczania kondensatu parowego, - układ odpopielenia. <p>Kotły OPG-140 są kotłami parowymi, gazowymi, walczakowe, z naturalnym obiegiem mieszanki parowo-wodnej z trójstopniowym przegrzewem pary. W kotłach spalany jest gaz koksowniczy.</p> <p>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.</p> <p>Powietrze podawane jest oddzielnymi kanałami, odpowiednio: gorące zza obrotowych podgrzewaczy powietrza i zimne z tłoczenia wentylatorów podmuchu.</p> <p>Kocioł posiada podciśnieniową komorę paleniskową, z której spaliny odciągane są przez dwa równoległe 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.</p> <p>Parametry instalacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 m³/h każdy; podgrzewacz powietrza, zdmuchiwacze osadów, - wentylatory spalin – 2 szt./kocioł - o wydajności 135000 m³/h każdy, - palniki gazowe – kocioł nr 1 i 2: 4 szt./kocioł - o wydajności 6250 Nm³/h każdy, kocioł nr 3: 4 szt. - o wydajności 5500 Nm³/h każdy, - instalacja gazowa przykotelowa z systemami sterowania i regulacji palników gazowych, - stacja redukcyjno–pomiarowa o przepustowości 50000 Nm³/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 wchodzi, 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 ³ _u 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

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.

”

3. Treść zawarta w punkcie II.1.1. pozwolenia pn. „Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, środki ograniczające emisję” otrzymuje brzmienie:

”

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji, nazwa obiektu, rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka emitorów			
				H [m]	D [m]	Tg [K]	Czas eksploatacji [godz./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
2.	E04	Składowanie węgla, Węglownia baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy	-	5 ¹⁾	-	otocz.	8760
3.	E05	Składowanie węgla, Węglownia baterii nr 7, 8, 11, 12, emitor powierzchniowy	-	5 ¹⁾	-	otocz.	8760
4.	E06	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 3 emitor punktowy	-	85	3,0	530	8760
5.	E07	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 3, emitor powierzchniowy	Hydroinżekcja gazów obsadowych + wóz przerzutowy	7 ¹⁾	-	323	8760

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji, nazwa obiektu, rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka emitorów			
				H [m]	D [m]	Tg [K]	Czas eksploatacji [godz./rok]
1	2	3	4	5	6	7	8
6.	E08	Koksowanie węgla, Bateria nr 3, emitor powierzchniowy	-	7 ¹⁾	-	323	8760
7.	E09	Wypychanie koksu, Bateria nr 3, emitor powierzchniowy ²⁾	-	15	-	570	8760
8.	E10	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 4 emitor punktowy	-	85	3,0	530	8760
9.	E11	Obsadzanie komór (napelnianie węglem), Bateria nr 4, emitor powierzchniowy	Hydroinżekcja gazów obsadowych + wóz przerzutowy	7 ¹⁾	-	323	8760
10.	E12	Koksowanie węgla, Bateria nr 4, emitor powierzchniowy	-	7 ¹⁾	-	323	8760
11.	E13	Wypychanie koksu, Bateria nr 4, emitor powierzchniowy ³⁾	-	15	-	570	8760
12.	E14	Gaszenie koksu z baterii nr 3-4, Wieża gaszenia nr 2, emitor punktowy	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	30	6,5	338	8760 ⁴⁾
13.	E15	Gaszenie koksu z baterii nr 3-4 lub 5-6 Wieża gaszenia nr 3, emitor punktowy	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	30	7,8	338	8760 ⁴⁾
14.	E16	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 5 emitor punktowy	-	85	3	468	8760
15.	E17	Obsadzanie komór (napelnianie węglem), Bateria nr 5, emitor powierzchniowy	Hydroinżekcja gazów obsadowych + wóz przerzutowy	7 ¹⁾	-	378	8760
16.	E18	Koksowanie węgla, Bateria nr 5, emitor powierzchniowy	-	7 ¹⁾	-	323	8760
17.	E19	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 6 emitor punktowy	-	85	3	494	8760
18.	E20	Obsadzanie komór (napelnianie węglem), Bateria nr 6, emitor powierzchniowy	Hydroinżekcja gazów obsadowych + wóz przerzutowy	7 ¹⁾	-	378	8760
19.	E21	Koksowanie węgla, Bateria nr 6, emitor powierzchniowy	-	7 ¹⁾	-	323	8760
20.	E22	Wypychanie koksu, Bateria nr 5 i 6 emitor punktowy	Instalacja odpylania - filtry tkaninowe	20	3,4	403	8760
21.	E23	Gaszenie koksu z baterii nr 5 i 6, Wieża gaszenia nr 4, emitor punktowy	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	35	9,6	338	8760 ⁴⁾

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji, nazwa obiektu, rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka emitorów			
				H [m]	D [m]	Tg [K]	Czas eksploatacji [godz./rok]
1	2	3	4	5	6	7	8
22.	E24	Składowanie koksu, Baterie nr 3-6, emitor powierzchniowy	-	6 ¹⁾	-	otocz.	8760
23.	E25	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 7, emitor punktowy	-	120	3,4	500	8760
24.	E26	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 7, emitor powierzchniowy	Hydroinżekcja gazów obsadowych, korki węglowe + rura przerzutowa, instalacja odpylania na wypycharce	10 ¹⁾	-	570	8760
25.	E27	Koksowanie węgla, Bateria nr 7, emitor powierzchniowy	-	9 ¹⁾	-	343	8760
26.	E28	Wypychanie koksu, Bateria nr 7 i 8 emitor punktowy	Instalacja odpylania - filtry tkaninowe	30	2	400	8760
27.	E29	Gaszenie koksu z baterii nr 7, Wieża gaszenia nr 5, emitor punktowy	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	40	8,3	380	8760
28.	E30	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 8 emitor punktowy	-	120	3,4	500	8760
29.	E31	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 8, emitor powierzchniowy	Hydroinżekcja gazów obsadowych, korki węglowe + rura przerzutowa, instalacja odpylania na wypycharce	10 ¹⁾	-	570	8760
30.	E32	Koksowanie węgla, Bateria nr 8, emitor powierzchniowy	-	9 ¹⁾	-	343	8760
31.	E33	Gaszenie koksu z baterii nr 8, Wieża gaszenia nr 6, emitor punktowy	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	40	8,3	380	8760
32.	E34	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 11, emitor punktowy	-	120	3,4	500	8760
33.	E35	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 11, emitor powierzchniowy	Hydroinżekcja gazów obsadowych, korki węglowe + rura przerzutowa, instalacja odpylania na wypycharce	10 ¹⁾	-	570	8760

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji, nazwa obiektu, rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka emitorów			
				H [m]	D [m]	Tg [K]	Czas eksploatacji [godz./rok]
1	2	3	4	5	6	7	8
34.	E36	Koksowanie węgla, Bateria nr 11, emitor powierzchniowy	-	9 ¹⁾	-	343	8760
35.	E37	Wypychanie koksu, Bateria nr 11 i 12, emitor punktowy	Instalacja odpylania – filtry tkaninowe	30	2	400	8760
36.	E38	Gaszenie koksu z baterii nr 11, Wieża gaszenia nr 9, emitor punktowy	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	40	8,3	380	8760
37.	E39	Opalenie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 12, emitor punktowy	-	120	3,4	500	8760
38.	E40	Obsadzanie komór (napełnianie węglem), Bateria nr 12, emitor powierzchniowy	Hydroinżekcja gazów obsadowych, korki węglowe + rura przerzutowa, instalacja odpylania na wypycharce	10,0 ¹⁾	–	570	8760
39.	E41	Koksowanie węgla, Bateria nr 12, emitor powierzchniowy	—	9,0 ¹⁾	—	343	8760
40.	E42	Gaszenie koksu z baterii nr 12, Wieża gaszenia nr 10, emitor punktowy	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	40,0	8,3	380	8760
41.	E43	Składowanie koksu, Baterie nr 7, 8, 11 i 12, emitor powierzchniowy	-	6 ¹⁾	-	otocz.	8760
42.	E44	Magazyn smoły, Węglpochodne nr P3.1 – ciąg baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy ⁵⁾	-	6 ¹⁾	-	otocz.	8760
43.	E47	Odpustnica nr 1 - spalanie gazu koksowniczego, emitor powierzchniowy	-	20	-	920	4380
44.	E48	Odpustnica nr 2 - spalanie gazu koksowniczego, emitor powierzchniowy	-	45	-	920	4380
45.	E50	Ciągi transportowe, przesypy Sortowni koksu nr 3 emitor punktowy	Instalacja odpylania – filtr workowy	34	1,5	otocz.	2190
46.	E51	Wypychanie koksu, Bateria nr 3 i 4, emitor punktowy ⁶⁾	Instalacja odpylania	30	2,0	otocz.	8760
47.	E52	Ciągi transportowe, przesypy Sortowni koksu nr 2 emitor punktowy ⁷⁾	Instalacja odpylania – filtr workowy	34	1,5	otocz.	2190
48.	E53	Kondensacja, Węglpochodne nr P3.1 - ciąg baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy ⁸⁾	Instalacja hermetyzacji	6 ¹⁾	-	otocz.	8760

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji, nazwa obiektu, rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka emitorów			
				H [m]	D [m]	Tg [K]	Czas eksploatacji [godz./rok]
1	2	3	4	5	6	7	8
49.	E54	Chłodzenie końcowe, Węglowod. nr P3.1 - ciąg baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy ⁸⁾	Instalacja hermetyzacji	4 ¹⁾	-	otocz.	8760
50.	E55	Kondensacja, Węglowod. nr P3.2 - ciąg baterii nr 7, 8, 11, 12, emitor powierzchniowy ⁸⁾	Instalacja hermetyzacji	5 ¹⁾	-	otocz.	8760
51.	E56	Benzolownia, Węglowod. nr P3.2 emitor powierzchniowy ⁸⁾	Instalacja hermetyzacji	5 ¹⁾	-	otocz.	8760
52.	E57	Magazyn smoły i benzolu, Węglowod. nr P3.2, emitor powierzchniowy ⁸⁾	Instalacja hermetyzacji	6 ¹⁾	-	otocz.	8760
53.	E58	Absorpcja ciśnieniowa, Węglowod. nr P3.3, emitor powierzchniowy ⁸⁾	Instalacja hermetyzacji	6 ¹⁾	-	otocz.	8760
Instalacja do spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW_t							
1.	E01	Spalanie gazu koksowniczego odsiańczonego - trzy kotły OPG-140 o nominalnej mocy 100 MW _t każdy, Elektrociepłownia nr 2, emitor punktowy	-	180	4,0	415	8760

Objaśnienia:

- 1) Efektywna wysokość emisji
- 2) Warunki dotyczące sposobu wprowadzania substancji do powietrza z procesu wypychania koksu z baterii nr 3 (emisja niezorganizowana) - obowiązują do 31 marca 2019 r. (odroczone czas dostosowania instalacji do spełniania wymogu konkluzji BAT 50 (IS), dotyczącej ograniczania emisji pyłu z procesu wypychania koksu, co wynika z udzielonego odstępstwa od wymogu osiągnięcia określonego, odpowiadającego BAT, poziomu emisji pyłu z procesu wypychania koksu, o którym mowa w punkcie II.1.2. pozwolenia zintegrowanego). Od 1 kwietnia 2019 r. eksploatacja baterii koksowniczej nr 3 jest dopuszczalna wyłącznie razem z instalacją ujmowania i odpylania gazów emitowanych w procesie wypychania koksu, co wynika z konieczności dostosowania instalacji do wymogu spełniania konkluzji BAT 50 (IS);
- 3) Warunki dotyczące sposobu wprowadzania substancji do powietrza z procesu wypychania koksu z baterii nr 4 (emisja niezorganizowana) – obowiązują do 4 września 2018 r. Od 5 września 2018 r. eksploatacja baterii koksowniczej nr 4 jest dopuszczalna wyłącznie razem z instalacją ujmowania i odpylania gazów emitowanych w procesie wypychania koksu, co wynika z konieczności dostosowania instalacji do wymogu spełniania konkluzji BAT 50 (IS);
- 4) łączny czas pracy emitorów E14, E15, E23 wynosi 17 520 h/rok (wieże gaszenia nr 2, 3, 4 pracują w układzie: dwie wieże pracują, trzecia stanowi rezerwę);
- 5) Z uwagi na brak hermetyzacji „Magazynu smoły, Węglowod. nr P3.1” - termin wyłączenia z eksploatacji do 4 września 2018 r.;
- 6) Warunki dotyczące sposobu wprowadzania substancji do powietrza z procesu wypychania koksu z baterii nr 3 i nr 4 (ujęcie gazów, odpylanie gazów, emitor punktowy) - obowiązują od 5 września 2018 r. w przypadku baterii koksowniczej nr 4 i od 1 kwietnia 2019 r. w przypadku baterii koksowniczej nr 3, co wynika z konieczności dostosowania instalacji do wymogu spełniania konkluzji BAT 50 (IS);
- 7) Warunki dotyczące sposobu wprowadzania substancji do powietrza z procesów sortowania i transportu koksu obowiązują od 5 września 2018 r.;
- 8) Dotyczy emisji z potencjalnych punktów emisji takich jak: klapy napowietrzające, włazy (otwory rewizyjne), połączenia kotłownicze (np. króćców wlotowych, króćców wylotowych, króćców łączących zawory bezpieczeństwa, króćców odpowietrzających, pomp, aparatury kontrolno-pomiarowej) itp. instalacji Wydziału Węglowod. wyposażonych w instalacje hermetyzacji.”

4. Punkt II.1.2. pozwolenia pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, otrzymuje nowe brzmienie:

„II.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

A. Instalacja pieców koksowniczych - do 4 września 2018 r.

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]
1	2	3	4	5	6
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 3-6, 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.	E06	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 3 emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	1,006 25,151 36,00 76,16	1,006 25,151 36,00 76,16
5.	E07	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 3, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
6.	E08	Koksowanie węgla, Bateria nr 3, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
7.	E09	Wypychanie koksu, Bateria nr 3, emitor powierzchniowy ¹⁾	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
8.	E10	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 4 emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	1,006 25,151 36,00 76,16	1,006 25,151 36,00 76,16
9.	E11	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 4, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
10.	E12	Koksowanie węgla, Bateria nr 4, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
11.	E13	Wypychanie koksu, Bateria nr 4, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
12.	E14	Gaszenie koksu z baterii nr 3-4, Wieża gaszenia nr 2, emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenek węgla Węglowodory aromatyczne Substancje smołowe Benzo(a)piren Siarkowodór Cyjanowodór Amoniak Fenol	1,71 1,30 19,86 0,01 0,01 0,0000001 0,84 0,0002 0,48 0,0001	1,71 1,30 19,86 0,01 0,01 0,0000001 0,84 0,0002 0,48 0,0001

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]
1	2	3	4	5	6
13.	E15	Gaszenie koksu z baterii nr 3-4 lub 5-6, Wieża gaszenia nr 3, emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenek węgla Węglowodory aromatyczne Substancje smołowe Benzo(a)piren Siarkowodór Cyjanowodór Amoniak Fenol	1,71 1,30 19,86 0,01 0,01 0,0000001 0,84 0,0002 0,48 0,0001	1,71 1,30 19,86 0,01 0,01 0,0000001 0,84 0,0002 0,48 0,0001
14.	E16	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 5 emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	1,006 25,151 36,00 76,16	1,006 25,151 36,00 76,16
15.	E17	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), 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		
16.	E18	Koksowanie węgla, 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		
17.	E19	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 6 emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	1,006 25,151 36,00 76,16	1,006 25,151 36,00 76,16
18.	E20	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 6, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
19.	E21	Koksowanie węgla, Bateria nr 6, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
20.	E22	Wypychanie koksu, Bateria nr 5 i 6 emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenek węgla	0,8 3,2 20,0	0,4 1,6 10,0
21.	E23	Gaszenie koksu z baterii nr 5 i 6, Wieża gaszenia nr 4, emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenek węgla Węglowodory aromatyczne Substancje smołowe Benzo(a)piren Siarkowodór Cyjanowodór Amoniak Fenol	1,71 1,30 19,86 0,01 0,01 0,0000001 0,84 0,0002 0,48 0,0001	1,71 1,30 19,86 0,01 0,01 0,0000001 0,84 0,0002 0,48 0,0001
22.	E24	Składowanie koksu, Baterie nr 3-6, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
23.	E25	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 7, emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	1,51 37,85 49,25 73,87	1,51 37,85 49,25 73,87
24.	E26	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 7, emitor powierzchniowy	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]
1	2	3	4	5	6
25.	E27	Koksowanie węgla, Bateria nr 7, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
26.	E28	Wypychanie koksu, Bateria nr 7 i 8 emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenek węgla	2,18 5,46 13,12	1,09 2,73 6,56
27.	E29	Gaszenie koksu z baterii nr 7, Wieża gaszenia nr 5, emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenek węgla Węglowodory aromatyczne Substancje smołowe Benzo(a)piren Siarkowodór Amoniak	2,00 1,52 23,17 0,001 0,001 0,0000001 0,30 0,16	2,00 1,52 23,17 0,001 0,001 0,0000001 0,30 0,16
28.	E30	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 8 emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	1,51 37,85 49,25 73,87	1,51 37,85 49,25 73,87
29.	E31	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 8, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
30.	E32	Koksowanie węgla, Bateria nr 8, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
31.	E33	Gaszenie koksu z baterii nr 8, Wieża gaszenia nr 6, emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenek węgla Węglowodory aromatyczne Substancje smołowe Benzo(a)piren Siarkowodór Amoniak	2,00 1,52 23,17 0,001 0,001 0,0000001 0,30 0,16	2,00 1,52 23,17 0,001 0,001 0,0000001 0,30 0,16
32.	E34	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 11, emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	1,51 37,85 49,25 73,87	1,51 37,85 49,25 73,87
33.	E35	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 11, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
34.	E36	Koksowanie węgla, Bateria nr 11, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
35.	E37	Wypychanie koksu, Bateria nr 11 i 12 emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenek węgla	2,18 5,46 13,12	1,09 2,73 6,56
36.	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	2,00 1,52 23,17 0,001 0,001 0,0000001 0,30 0,16	2,00 1,52 23,17 0,001 0,001 0,0000001 0,30 0,16

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]
1	2	3	4	5	6
37.	E39	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 12, emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	1,51 37,85 49,25 73,87	1,51 37,85 49,25 73,87
38.	E40	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 12, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
39.	E41	Koksowanie węgla, Bateria nr 12, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
40.	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	2,00 1,52 23,17 0,001 0,001 0,0000001 0,30 0,16	2,00 1,52 23,17 0,001 0,001 0,0000001 0,30 0,16
41.	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		
42.	E44	Magazyn smoły, Węglowodory nr P3.1 – ciąg baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy ²⁾	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
43.	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		
44.	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		
45.	E50	Ciągi transportowe, przesypy Sortowni koksu nr 3 emitor punktowy	Pył ogółem	0,10	0,10
46.	E53	Kondensacja, Węglowodory nr P3.1 - ciąg baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy ³⁾	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
47.	E54	Chłodzenie końcowe, Węglowodory nr P3.1 - ciąg baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy ³⁾	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
48.	E55	Kondensacja, Węglowodory nr P3.2 - ciąg baterii nr 7, 8, 11, 12, emitor powierzchniowy ³⁾	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
49.	E56	Benzolownia, Węglowodory nr P3.2 emitor powierzchniowy ³⁾	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
50.	E57	Magazyn smoły i benzolu, Węglowodory nr P3.2, emitor powierzchniowy ³⁾	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]
1	2	3	4	5	6
51.	E58	Absorpcja ciśnieniowa, WęglPOCHODNE nr P3.3, emitor powierzchniowy ³⁾	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		

Objaśnienia:

- 1) Wprowadzanie substancji do powietrza z procesu wypychania koksu z baterii nr 3 w sposób niezorganizowany jest dopuszczalne do 31 marca 2019 r. (zezwolenie na odstępstwo od wymogu osiągnięcia, od 5 września 2018 r., odpowiadającego konkluzji BAT 50 (IS) poziomu emisji pyłu z procesu wypychania koksu i ograniczania emisji pyłu z procesu wypychania koksu poprzez zastosowanie technik ujmowania i odpylania gazów emitowanych w tym procesie, określono w punkcie II.1.2.E pozwolenia zintegrowanego);
- 2) Z uwagi na brak hermetyzacji „Magazynu smoły, WęglPOCHODNE nr P3.1” - termin trwałego wyłączenia z eksploatacji: do 4 września 2018 r.;
- 3) Dotyczy emisji z potencjalnych punktów emisji takich jak: klapy napowietrzające, włazy (otwory rewizyjne), połączenia kotłnicowe (np. króćców wlotowych, króćców wylotowych, króćców łączących zawory bezpieczeństwa, króćców odpowietrzających, pomp, aparatury kontrolno-pomiarowej) itp. instalacji Wydziału WęglPOCHODNYCH, wyposażonych w instalacje hermetyzacji.

B. Instalacja pieców koksowniczych - od 5 września 2018 r.

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⁾
1	2	3	4	5	6	7
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 3-6, 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.	E06	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 3 emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	20
			Tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki ²⁾	-	-	500
			Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu ³⁾	-	-	715 ⁴⁾
			Tlenek węgla	76,16	76,16	-
5.	E07	Obsadzanie komór (napelnianie węglem), Bateria nr 3, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<120
6.	E08	Koksowanie węgla, Bateria nr 3, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich drzwi	-	-	10
			Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł ⁸⁾	-	-	1

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⁾
1	2	3	4	5	6	7
7.	E10	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 4 emitator punktowy	Pył ogółem Tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki ²⁾ Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu ³⁾ Tlenek węgla	- - - 76,16	- - - 76,16	20 500 500 -
8.	E11	Obsadzanie komór (napełnianie węglem), Bateria nr 4, emitator powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<120
9.	E12	Koksowanie węgla, Bateria nr 4, emitator powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich drzwi	-	-	10
			Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł ⁸⁾	-	-	1
10.	E14	Gaszenie koksu z baterii nr 3-4, Wieża gaszenia nr 2, emitator punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenek węgla Węglowodory aromatyczne Substancje smołowe Benzo(a)piren Siarkowodór Cyjanowodór Amoniak Fenol	- 1,30 19,86 0,01 0,01 0,0000001 0,84 0,0002 0,48 0,0001	- 1,30 19,86 0,01 0,01 0,0000001 0,84 0,0002 0,48 0,0001	25 - - - - - - - - -
11.	E15	Gaszenie koksu z baterii nr 3-4 lub 5-6, Wieża gaszenia nr 3, emitator punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenek węgla Węglowodory aromatyczne Substancje smołowe Benzo(a)piren Siarkowodór Cyjanowodór Amoniak Fenol	- 1,30 19,86 0,01 0,01 0,0000001 0,84 0,0002 0,48 0,0001	- 1,30 19,86 0,01 0,01 0,0000001 0,84 0,0002 0,48 0,0001	25 - - - - - - - - -
12.	E16	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 5 emitator punktowy	Pył ogółem Tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki ²⁾ Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu ³⁾ Tlenek węgla	- - - 76,16	- - - 76,16	20 500 715 -

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⁾
1	2	3	4	5	6	7
13.	E17	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 5, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<120
14.	E18	Koksowanie węgla, Bateria nr 5, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich drzwi	-	-	10
			Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł ⁸⁾			1
15.	E19	Opalenie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 6 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	-
16.	E20	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 6, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<120
17.	E21	Koksowanie węgla, Bateria nr 6, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich drzwi	-	-	10
			Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł ⁸⁾			1
18.	E22	Wypychanie koksu, Bateria nr 5 i 6 emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenek węgla	- 3,20 20,00	- 1,60 10,00	10 - -
19.	E23	Gaszenie koksu z baterii nr 5 i 6, 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	-			
20.	E24	Składowanie koksu, Baterie nr 3-6, emitor powierzchniowy	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⁾
1	2	3	4	5	6	7
21.	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	-
22.	E26	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 7, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<30
23.	E27	Koksowanie węgla, Bateria nr 7, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich drzwi	-	-	10
			Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł ⁸⁾	-	-	1
24.	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	-
25.	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	-			
26.	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	-
27.	E31	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 8, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<30
28.	E32	Koksowanie węgla, Bateria nr 8, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich drzwi	-	-	10
			Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł ⁸⁾	-	-	1

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⁾
1	2	3	4	5	6	7
29.	E33	Gaszenie koksu z baterii nr 8, Wieża gaszenia nr 6, 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 - - - - - - -
30.	E34	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 11, emitor punktowy	Pył ogółem Tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki ²⁾ Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu ³⁾ Tlenek węgla	- - - 73,87	- - - 73,87	20 500 650 -
31.	E35	Obsadzanie komór (napełnianie węglem), Bateria nr 11, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<30
32.	E36	Koksowanie węgla, Bateria nr 11, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich drzwi Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł ⁸⁾	-	-	10 1
33.	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 - -
34.	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 - - - - - - -
35.	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	- - - 73,87	- - - 73,87	20 500 650 -
36.	E40	Obsadzanie komór (napełnianie węglem), Bateria nr 12, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<30

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⁾
1	2	3	4	5	6	7
37.	E41	Koksowanie węgla, Bateria nr 12, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich drzewi	-	-	10
			Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł ⁸⁾			1
38.	E42	Gaszenie koksu z baterii nr 12, Wieża gaszenia nr 10, 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	-
39.	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			
40.	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			
41.	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			
42.	E50	Ciągi transportowe, przesypy Sortowni koksu nr 3 emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	10
43.	E51	Wypychanie koksu, Bateria nr 3 i 4 emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	10 ⁵⁾
			Dwutlenek siarki	3,20 ^{5),6)}	1,60 ⁵⁾	-
			Tlenek węgla	20,00 ^{5),6)}	10,00 ⁵⁾	-
44.	E52	Ciągi transportowe, przesypy Sortowni koksu nr 2 emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	10
45.	E53	Kondensacja, Węglowod. nr P3.1 - ciąg baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy ⁷⁾	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			
46.	E54	Chłodzenie końcowe, Węglowod. nr P3.1 - ciąg baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy ⁷⁾	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			
47.	E55	Kondensacja, Węglowod. nr P3.2 - ciąg baterii nr 7, 8, 11, 12, emitor powierzchniowy ⁷⁾	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			
48.	E56	Benzolownia, Węglowod. nr P3.2 - emitor powierzchniowy ⁷⁾	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			
49.	E57	Magazyn smoły i benzolu, Węglowod. nr P3.2, emitor powierzchniowy ⁷⁾	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⁾
1	2	3	4	5	6	7
50.	E58	Absorpcja ciśnieniowa, Węglowodory nr P3.3, emitor powierzchniowy ⁷⁾	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 E06, E10, E16, E19, E25, E30, E34, E39 – [mg/m³_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 E07, E11, E17, E20, E26, E31, E35, E40 – [sekundy na operację obsadzania] - jako średnia miesięczna przy zastosowaniu metody monitorowania określonej w punkcie IX.3.1.C. pozwolenia,
 - emitor E08, E12, E18, E21, E27, E32, E36, E41 – [%] - jako średnia miesięczna przy zastosowaniu metody monitorowania określonej w punkcie IX.3.1.C. pozwolenia,
 - emitor E14, E15, E23, E29, E33, E38, E42 – [g/Mg koksu] – jako średnia w okresie pobierania próbek przy zastosowaniu metody monitorowania określonej w punkcie IX.3.1.B. pozwolenia (jednostki zgodne z BAT-AEL),
 - emitor E22, E28, E37, E50, E51, E52 - [mg/m³_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 IX.3.1.B. pozwolenia (jednostki zgodne z BAT-AEL),
- 2) Tlenki siarki – oznacza sumę dwutlenku siarki (SO₂) i trójtlenku siarki (SO₃) w przeliczeniu na SO₂,
- 3) Tlenki azotu – oznacza sumę tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂) w przeliczeniu na NO₂,
- 4) Wartość dopuszczalna tlenków azotu, odpowiada emisji wynikającej z prawidłowo eksploatowanej baterii koksowniczej, która nie posiada wdrożonych technik redukcji tlenków azotu i obowiązuje do czasu wyłączenia baterii nr 3 z eksploatacji, tj. do 31 marca 2019 r.
Od 1 kwietnia 2019 r. dopuszczalna wielkość emisji tlenków azotu wynosi 500 mg/m³_u w przeliczeniu na 5% tlenu w gazach odlotowych (tj. na poziomie granicznej wielkości emisyjnej dla instalacji poddanych znaczącej modernizacji wynikającej z konkluzji BAT 49 (IS)).
- 5) Dopuszczalne warunki wprowadzania substancji do powietrza z procesu wypychania koksu z baterii nr 3 i baterii nr 4 w sposób zorganizowany obowiązują:
 - bateria koksownicza nr 3 - od 1 kwietnia 2019 r. (odstępstwo opisane w punkcie II.1.2.E pozwolenia),
 - bateria koksownicza nr 4 – od 5 września 2018 r.
- 6) W okresie od 5 września 2018 r. do 31 marca 2019 r. dopuszczalna emisja z emitora równa jest dopuszczalnej emisji ze źródła;
- 7) Dotyczy emisji z potencjalnych punktów emisji takich jak: klapy napowietrzające, włazy (otwory rewizyjne), połączenia kotłownicze (np. króćców wlotowych, króćców wylotowych, króćców łączących zawory bezpieczeństwa, króćców odpowietrzających, pomp, aparatury kontrolno-pomiarowej) itp. instalacji Wydziału Węglowodory, wyposażonych w instalacje hermetyzacji;
- 8) Dotyczy źródeł określonych w konkluzji BAT 46.VII i VIII (IS) (osprzęt górny baterii koksowniczych, otwory zasypowe).

C. Emisja roczna z instalacji koksowni (zorganizowana)

Lp.	Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]		
		2018 r. ¹⁾	2019 r. ²⁾	od 2020 r.
1	2	3	4	5
1.	Pył ogółem	237,43	242,44	243,30
2.	Dwutlenek siarki	2411,81	2431,86	2435,32
3.	Dwutlenek azotu	2956,50	2820,88	2797,50
4.	Tlenek węgla	6850,26	6975,54	6997,14
5.	Amoniak	14,00	14,00	14,00
6.	Cyjanowodór	0,004	0,004	0,004
7.	Fenol	0,0016	0,0016	0,0016
8.	Siarkowodór	25,23	25,23	25,23
9.	Węglowodory aromatyczne	0,16	0,16	0,16

10.	Substancje smołowe	0,16	0,16	0,16
11.	Benzo(a)piren	0,000005	0,000005	0,000005

Objaśnienia:

- 1) Uwzględnia wielkości dopuszczalnej emisji z instalacji obowiązujące do 4 września 2018 r. i od 5 września 2018 r., w tym, dla baterii koksowniczej nr 3, uwzględnia odstępstwo określone w punkcie II.1.2.E pozwolenia,
- 2) Uwzględnia, dla baterii koksowniczej nr 3, odstępstwo określone w punkcie II.1.2.E pozwolenia.

D. Instalacja spalania paliw

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				ze źródła i emitora [mg/m ³] ¹⁾	z części źródła [mg/m ³] ¹⁾
1	2	3	4	5	6
Instalacja spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW_t					
1.	E01	Kocioł OPG-140 nr 1, 2, 3 o mocy cieplnej 100 MW _t każdy, spalanie gazu koksowniczego odsiarczonego	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu Tlenek węgla	5 400 300 300	5 400 300 300
Emisja roczna z instalacji					
Lp.	Nazwa substancji		Mg/rok		
1.	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu Tlenek węgla		6,57 522,00 391,57 391,57		

Objaśnienia:

- 1) w warunkach umownych: temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy, w przeliczeniu na 3% zawartości tlenu w gazach odlotowych.

E. Zezwala się na następujące odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych:

- do dnia 31 marca 2019 r. dopuszcza się wprowadzanie substancji do powietrza - z procesu wypychania koksu z baterii koksowniczej nr 3 - w sposób niezorganizowany, bez wprowadzenia technik ujmowania gazów emitowanych w tym procesie oraz ich odpylania do poziomu BAT-AEL wynikającego z konkluzji BAT 50, określonej w załączniku do Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali."

5. Treść punktu II.2.1 pozwolenia pn. „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania wraz z określeniem miejsca ich powstania, sposobu i miejsca ich magazynowania oraz sposobu ich zagospodarowania” otrzymuje nowe brzmienie:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości ³⁾
Piece koksownicze z instalacjami węglowni i węglpochodnych							
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	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	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	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	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.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone - z bieżącej konserwacji maszyn i urządzeń	5	opakowania po substancjach stosowanych w instalacjach zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. klejami, farbami i innymi	Opad magazynowany jest w magazynie odpadu, na szczelnej utwardzonej powierzchni, w wydzielonym pomieszczeniu na wydziałach węglowni, piecowni oraz magazynie utrzymania ruchu i remontów	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpady w postaci opakowań (metalowych, szklanych, z tworzyw sztucznych) zanieczyszczone resztkami substancji, środkami niebezpiecznymi, np. wodnym roztworem etanolu, powstających w wyniku dostarczanych substancji i surowców, testów kuwetowych po oznaczeniach fotometrycznych. Właściwości: odpad w

							postaci ciekłej (pozostałości w opakowaniach) lub stałej (opakowania); łatwopalny [HP3], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], żrący [HP8].
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi – <u>z bieżącego użytkowania, konserwacji</u>	20	zanieczyszczone czystościwo z remontów i serwisów maszyn i urządzeń w instalacjach	Odpad magazynowany jest w magazynie utrzymania ruchu i remontów, w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej, w zamykanych i opisanych boksach	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Skład chemiczny: wełna, bawełna, oleje, smary, rdza, piasek, pył węglowy i koksowy. Właściwości: odpad stały, łatwopalny [HP3], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5].
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – <u>z bieżącej konserwacji</u>	4	lampy oświetleniowe instalacji technologicznych ogniwa, terminale do kontroli procesu technologicznego instalacji	Odpad magazynowany jest w magazynie utrzymania ruchu i remontów, na podłożu betonowym, w pojemnikach lub kartonach	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpady stanowi metaliczna rtęć, szkło techniczne, aluminium i proszek luminoforowy. Właściwości: odpad stały, ostro toksyczny [HP6].
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe – <u>z bieżącej konserwacji</u>	40	wózki akumulatorowe i wózki widłowe do prac remontowych instalacji koksowniczych	Odpady bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do uprawnionego odbiorcy	odzysk	Odpad zawiera tlenki i siarczany ołowiu, ołow, kadm, polipropylen, ebonit, kwas siarkowy; odpad zawierający elektrolit, który silnie reaguje z zasadami; Właściwości: odpad stały, ostro toksyczny [HP6], żrący [HP8].
8.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe – <u>z bieżącej konserwacji</u>	4	mierniki, przyrządy pomiarowe, latarki, aparaty telefoniczne, radiotelefony (kontrola pracy urządzeń technologicznych)	Odpady bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do uprawnionego odbiorcy	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpad wodorotlenku potasu, wodorotlenku litu, wodorotlenku niklu, tlenku kadmu w postaci stałej. Zawiera elektrolit, który silnie reaguje z kwasami. Właściwości: odpad ostro toksyczny [HP6], żrący [HP8].
9.	16 08 02*2	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki – <u>z bieżącej konserwacji</u>	20	remonty i modernizacje instalacji wytwórni kwasu siarkowego	Katalizatory gromadzone są w wiacie magazynowej Wydziału Węglowod. Węglowod. o szczelnej nawierzchni, do czasu przekazania do uprawnionego odbiorcy	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpad z pierścieni Raschiga lub granulek, zawierający: V ₂ O ₅ , K ₂ O, Na ₂ O, Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , SiO ₂ , SO ₃ higroskopijny. Właściwości: odpad; ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7].

10.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki – z <u>bieżącej konserwacji</u>	125	remonty i modernizacje instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku	Katalizatory gromadzone są w wiacie magazynowej Wydziału Węglpochodnych o szczelnej nawierzchni do czasu przekazania do uprawnionego odbiorcy	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad z pierścieni Raschiga lub granulek, zawierający: V ₂ O ₅ , K ₂ O, Na ₂ O, Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , SiO ₂ , SO ₃ higroskopijny. Właściwości: odpad ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7].
11.	160802*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	125 Mg / 10 lat	Remonty instalacji KRAiC	Katalizatory gromadzi się w wiatach magazynujących o utwardzonej nawierzchni do czasu przekazania do uprawnionego odbiorcy	odzysk i/lub unieszkodliwianie	Odpad o składzie: MgO+Ni, Al ₂ O ₃ z domieszkami Fe ₂ O ₃ , SiO ₂ oraz Na ₂ O, Al ₂ O ₃ +TiO ₂ , i Al ₂ O ₃ , SiO ₂ . Właściwości: odpad stały, ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7].
12.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi - z <u>bieżącej konserwacji i remontów</u>	370	instalacje chłodni wentylatorowych, kominowych oraz obiekt amoniakalni P3.1; wymiana zużytych podkładów torów jezdnych maszyn	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach, w miejscu powstania, do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad w postaci drewna sosnowego lub dębowego impregnowane olejem K1. Właściwości: odpad ostro toksyczny [HP6].
13.	05 06 04 ¹	Odpady z kolumn chłodniczych - z <u>bieżącej konserwacji i czyszczenia</u>	1750	muły i szlamy wodne z czyszczenia chłodni wentylatorowych powstające na instalacji chłodni wentylatorowych Wydziału Węglpochodnych	Odpad bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest <u>hydrotransportem</u> na składowisko odpadów w Januskowicach.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	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
14.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte taśmy transportowe i krążniki gumowe oraz zużyte sznury i płyty uszczelniające) – z <u>bieżącej konserwacji</u>	204	odpady z remontów i wymiany taśm transportujących węgiel i koks, krążniki gumowe, sita gumowe, remonty na instalacji amoniakalni; odpady z wymiany uszczelnień: osprzęt górny i boczny pieców koksowniczych	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach, na terenie zakładu, w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach, na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad składa się z grafitu, teflonu, aramidu, kauczuku. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.

15.	07 07 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte taśmy transportowe i krążniki gumowe) – z <u>bieżącej konserwacji</u>	1000	odpady z remontów i wymiany taśm transportujących węgiel i koks, krążniki gumowe, sita gumowe, remonty na instalacji amoniakalni	Odpady magazynowane są na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach, w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad składa się z kauczuk syntetyczny wulkanizowany z tkaninami syntetycznymi. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10	opakowania z dostaw maszyn i urządzeń oraz materiałów do instalacji technologicznych	Odpady magazynowane są na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpady z tworzywa sztucznego w postaci stałej, polimery najczęściej stosowane jako pianka polistyrenowa. Właściwości: odpad o różnym kolorze, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupa z oznaczeniem H.
17.	15 01 03	Opakowania z drewna	5000	opakowania z dostaw maszyn i urządzeń oraz materiałów do instalacji technologicznych	Odpady magazynowane są na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk	Odpad składa się z celulozy, hemicelulozy, pentozy, białka, ligniny, soli mineralnych. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
18.	15 01 04	Opakowania z metali	0,5	opakowania z dostaw maszyn i urządzeń (katalizatory) oraz materiałów do instalacji technologicznych	Odpady magazynowane są na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach, w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad składa się z metalowych opakowań po zużytych materiałach, składających się z: Fe, Fe ₂ O ₃ , FeO oraz dodatków stopowych: Cr, Mn, Ni i inne. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
19.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – z <u>bieżącej konserwacji</u>	40	odpady zużytej odzieży ochronnej pracowników instalacji zakładu; wymiana zużytych pochłaniaczy; 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 unieszkodliwianie	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.

20.	16 01 03	Zużyte opony – z bieżącej konserwacji	80	zużyte opony wózków widłowych, platformowych i innych wykorzystywanych w transporcie materiałów i urządzeń remontowanych instalacji	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w wydzielonych miejscach, w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad składa się z polimerów naturalnych i syntetycznych, sadzy technicznej, plastyfikatorów, stali, poliamidów. Właściwości: odpad o wartości opałowej 31500 do 36000 kJ/kg, stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
21.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – z bieżącej konserwacji	20	odpady z układów elektronicznych i automatyki procesów sterowania maszyn i urządzeń technologicznych - napędy transporterów, młynów, wywrotnic, zwałowarek i innych	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad składa się z metali żelaznych i nieżelaznych, tworzyw sztucznych, szkła. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
22.	16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15– z bieżącej konserwacji	13	odpady z elementów automatyki i procesów sterowania maszyn i urządzeń technologicznych - napędy transporterów, młynów, wywrotnic, zwałowarek i innych, zużyty toner drukarski - wydruki raportów, kontrola procesów; odpady z użytych elementów układów elektronicznych urządzeń technologicznych - izolatory sond, trolei, zasilania maszyn piecowych	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad składa się z metali żelaznych i nieżelaznych, tworzyw sztucznych, szkła. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenia do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
23.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory - z bieżącego użytkowania	0,2	Zużyte źródła zasilania, źródła podtrzymania pamięci w sprzęcie, w tym komputerowym w postaci akumulatorów litowo jonowych i baterii litowych.	Odpady są magazynowane w zamkniętym pomieszczeniu Wydziału Magazynów oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub unieszkodliwianie	Odpady stanowi zużyte baterie i akumulatory posiadające hermetyczne obudowy, mogą zawierać dwutlenek manganu, żelazo, cynę, grafit, nikiel, lit, srebro, kobalt, fosfor, krzem. Właściwości: odpad nie

							posiada właściwości powodujących zaliczenia do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
24.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów nie-metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 – z bieżącej konserwacji	30000	odpady remontowe instalacji pieców koksowniczych i odmrażalni węgla nr 1 i 2	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w pojemnikach na podłożu utwardzonym w miejscu powstawania do czasu przekazania odpadów do odbiorcy zewnętrznego np. w zbiornikach betonowych wydziału piecowni przy bat. 3 i bat. 9	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , CaO, TiO ₂ . Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
25.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów – z bieżącej konserwacji	10000	odpady remontowe instalacji węglowni, piecowni oraz węglopochodnych	Odpady są magazynowane na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO, krzemiany i gliniany. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H).
26.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 – z bieżącej konserwacji	30000	odpady remontowe instalacji węglowni, piecowni oraz węglopochodnych	Odpady magazynowane są na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach, w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO, krzemiany i gliniany. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
27.	17 02 01	Drewno - z bieżącej konserwacji i remontów	150	Odpady z bieżącej konserwacji i remontów instalacji węglowni, piecowni oraz węglopochodnych	Odpady są magazynowane na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub unieszkodliwianie	Odpad stanowi: celuloza, hemiceluloza, lignina; drewno sosnowe, dębowe lub inne w części impregnowane olejem K1 o zawartości oleju poniżej 3%; meblowe płyty wiórowe. Właściwości: odpad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupa z oznaczeniem H, stan skupienia - stały; gęstość 0,4 - 0,9 g/cm ³ , barwa - ciemnobrązowa lub czarna

28.	17 02 03	Tworzywa sztuczne – z <u>bieżącej konserwacji</u>	100	odpady z modernizacji i remontów obudowy nośnic, chłodni wentylatorowych, sterowni maszyn i urządzeń, przenośniki taśmowe	Odpady magazynowane są na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach, w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Opad z tworzyw sztucznych w postaci stałej o składzie: polietylen, polipropylen, polistyren. Właściwości: opad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
29.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz – z <u>bieżącej konserwacji</u>	10	odpady elementów obwodów elektrycznych, szyn rozdzielczych maszyn i urządzeń instalacji technologicznych	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk	Opad zawierający miedź, brąz, mosiądz. Właściwości: opad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
30.	17 04 02	Aluminium – z <u>bieżącej konserwacji</u>	25	odpady elementów obwodów elektrycznych, szyn rozdzielczych maszyn i urządzeń instalacji technologicznych	Odpady magazynowane są na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach, w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu	odzysk	Opad zawierający aluminium. Właściwości: opad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
31.	17 04 03	Ołów – z <u>bieżącej konserwacji</u>	4	z instalacji wytwórni kwasu siarkowego	Odpady magazynowane są na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach, w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk	Opad zawierający ołów. Właściwości: opad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
32.	17 04 05	Żelazo i stal – z <u>bieżącej konserwacji</u>	17000	remonty instalacji i urządzeń, konstrukcje nośne elementów elektrycznych, wymiana elementów konstrukcji przenośników taśmowych, przesypów lejów, oporęczowania, zapór koksu	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w pojemnikach na podłożu utwardzonym, w miejscu powstawania, do czasu przekazania odpadów do odbiorcy zewnętrznego np. w zbiornikach betonowych wydziału piecowni przy bat. 3 i bat. 9	odzysk	Opad zawierający: Fe, Fe ₂ O ₃ , Fe O oraz dodatki stopowe: Cr, Mn, Ni i inne. Właściwości: opad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
33.	17 04 07	Mieszanki metali [złom metali kolorowych] – z <u>bieżącej konserwacji</u>	200	remonty instalacji i urządzeń, elementy układów elektrycznych maszyn	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych,	odzysk	Opad stanowi złom miedzi, zawierający 80% Cu oraz dodatki, tj. złom aluminium - około 98% Al. Właściwości: opad stały, nie posiada

					oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.		właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
34.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10 – z bieżącej konserwacji	5	instalacje elektroenergetyczne, obwody sterowania i zasilania instalacji	Odpady magazynowane są na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad w postaci stałej (przewody elektryczne, linki, złom kabli aluminiowych, miedziowych, np. w izolacji w polietylenie sieciowanym), zawierający metal – głównie miedź, aluminium, stal – z tworzywem sztucznym lub gumą. Właściwości: odpad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
35.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07 – z bieżącej konserwacji	750	wymiana zużytych kruszyw torów jezdnych maszyn	Odpady są magazynowane na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad zawierający: bazalt, granit (SiO_2 , Al_2O_3 , Fe_2O_3 , Ca O , Mg O , Na_2O , K_2O). Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
36.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03 – z bieżącej konserwacji	15	odpady remontowe instalacji węglowni, piecowni oraz węglopochodnych	Odpady są magazynowane na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: CaO , SiO_2 , Al_2O_3 , Fe_2O_3 , MgO , krzemiany i gliny. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
37.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (wełna mineralna) – z bieżącej konserwacji	85	odpady z wymiany uszczelnień: osprzęt górny i boczny pieców koksowniczych, remonty bieżące urządzeń instalacji koksowniczych	Odpady są magazynowane na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad w postaci stałej (włóknisty materiał ceramiczny) o składzie: SiO_2 , Al_2O_3 , Fe_2O_3 , CaO , MgO , Na_2O , K_2O , odporny na wysoką temperaturę i chemikalia. Właściwości: odpad 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 chlorowcoorganicznych – z <u>bieżącej konserwacji</u>	10	wymiana oleju w przekładniach, pompach, agregat spawalniczy, wózki widłowe, kosiarki spalinowe do utrzymania terenów zielonych składowiska odpadów, turbiny parowe na wydziale elektrociepłowni 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, przekazywany do odbiorcy zewnętrznego	odzysk	Odpad o składzie: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; może reagować z materiałami wywołującymi pożar. Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3].
2.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych – z <u>bieżącej konserwacji</u>	10	prace konserwacyjne transformatorów elektrycznych zlokalizowanych w rozdzielniach instalacji Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są w magazynie utrzymania ruchu i remontów, odpad jest magazynowany w beczkach w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej z wentylacją naturalną.	odzysk	Odpad o składzie: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; może reagować z materiałami wywołującymi pożar. Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3].
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone – z <u>bieżącej konserwacji</u>	0,5	opakowania po substancjach stosowanych na instalacji Elektrociepłowni do korekcji wody chłodzącej i kotłowej, pojemniki po farbach, rozpuszczalnikach, inne środki chemiczne stosowane do prac remontowych i kontroli jakości	Odpad magazynowany jest w miejscu powstawania w wydzielonym miejscu, w opakowaniu firmowym, na szczelnej utwardzonej powierzchni do czasu przekazania firmie zewnętrznej.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpady w postaci opakowań (metalowych, szklanych, z tworzywa sztucznego) zanieczyszczone resztkami substancji, środkami niebezpiecznymi, np. wodnym roztworem etanolu, powstających w wyniku dostarczanych substancji i surowców, testów kuwetowych po oznaczeniach fotometrycznych. Właściwości: odpad ciekły (pozostałości w opakowaniach) lub stały (opakowania), łatwopalny [HP3], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], żrący [HP8].

4.	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 Elektrociepłowni II; zanieczyszczone czyszcziwo po czyszczeniu urządzeń podczas prac remontowych instalacji Elektrociepłowni	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. Magazynowane w miejscu powstawania, w opisanych szczelnych skrzyniach metalowych, w opisanych workach papierowych z wkładem foliowym, w zamykanych i opisanych boksach, w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej, w magazynie utrzymania ruchu i remontów.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad stanowi papier wzmocniony metalem, nasycony naftalenem, smołą, benzolem, siarkowodorem, amoniakiem. Właściwości: odpad stały, ostro toksyczny [HP6]. Odpad o składzie: wełna, bawełna, oleje, smary, rdza, piasek, pył węglowy i koksowy. Właściwości: odpad stały, łatwopalny [HP3], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5].
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – z bieżącej konserwacji	1	lampy oświetleniowe instalacji technologicznych, terminale do kontroli procesu technologicznego instalacji Elektrociepłowni	Odpad magazynowany jest w wydzielonym zamkniętym pomieszczeniu, na podłożu betonowym, w opisanych pojemnikach lub kartonach, w magazynie utrzymania ruchu i remontów.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad zawierający metaliczną rtęć, szkło techniczne, aluminium i proszek luminoforowy. Właściwości: odpad stały, ostro toksyczny [HP6].
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe – z bieżącej konserwacji	10	wózki akumulatorowe i wózki widłowe do prac remontowych instalacji Elektrociepłowni, zasilanie awaryjne układów regulacji prądu stałego instalacji Elektrociepłowni	Odpady bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane są do uprawnionego odbiorcy	odzysk	Odpad o składzie: tlenki i siarczany ołowiu, ołów, kadm, polipropylen, ebonit, kwas siarkowy; odpady zawierające elektrolit, silnie reaguje z zasadami. Właściwości: odpad stały, ostro toksyczny [HP6], żrący [HP8].
7.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe – z bieżącej konserwacji	1	mierniki, przyrządy pomiarowe, latarki, aparaty telefoniczne, radiotelefony (kontrola pracy urządzeń elektrociepłowni)	Odpady bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane są do uprawnionego odbiorcy	odzysk	Odpad o składzie: wodorotlenek potasu, wodorotlenek litu, wodorotlenek niklu, tlenek kadmu; odpady zawierające elektrolit, silnie reaguje z kwasami. Właściwości: odpad stały, ostro toksyczny [HP6], żrący [HP8].
8.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady	370	remont torowisk i bocznicy na Stacji demineralizacji wody i maszynowni Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad stanowi drewno sosnowe lub dębowe impregnowane olejem K1. Właściwości: odpad stały, ostro toksyczny [HP6].

		kolejowe) - z bieżącej konserwacji i remontów			podłożu utwardzonym lub w magazynie utrzymania ruchu i remontów, do czasu wywozu.		
9.	10 01 01 ¹	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	1000	Odpady powstają w kotłach parowych OPG140 szt. 3 zlokalizowanych na Elektrociepłowni II w wyniku energetycznego spalania gazu koksowniczego i w wyniku czyszczenia kotłów i kanałów spalin	Odpad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest <u>hydrotransportem</u> na składowisko odpadów w Januszkowicach	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie suchej masy: SiO ₂ , Fe ₂ O ₃ , Al ₂ O ₃ , CaO, MgO, P ₂ O ₅ , Na ₂ O, K ₂ O Uwodnienie ok. 95% w miejscu powstawania. Właściwości: odpad ciekły (zawiesina), nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H).
10.	19 09 02 ¹	Osady z klarowania wody	3000	z procesu uzdatniania wody przemysłowej do celów chłodniczych zakładu	Odpad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest <u>hydrotransportem</u> na składowisko odpadów w Januszkowicach	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ *3H ₂ O, 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).
11.	19 09 03 ¹	Osady z dekarbonizacji wody [osady z dekarbonizacji]	5000	podczas odmulania akcelatorów instalacji Elektrociepłowni	Odpad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest <u>hydrotransportem</u> na składowisko odpadów w Januszkowicach	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: CaCO ₃ , Mg(OH) ₂ , CaSO ₄ , Fe ₂ O ₃ *n H ₂ O; uwodnienie - ok. 95% w miejscu powstawania. Właściwości: odpad ciekły, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H).
12.	19 09 06 ¹	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	5000	podczas regeneracji wymienników jonitowych zlokalizowanych na stacji demineralizacji wody i stacji oczyszczania kondensatu instalacji Elektrociepłowni	Odpad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest <u>hydrotransportem</u> na składowisko odpadów w Januszkowicach	odzysk lub/i unieszkodliwianie	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).
13.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady – z bieżącej konserwacji	20	odpady z remontów i wymiany taśm transportujących węgiel, krążniki	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: grafit, teflon, aramid, kauczuk. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie

				gumowe, sita gumowe	wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym do czasu wywozu.		do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
14.	07 07 99	Inne nie wymienione odpady [zużyte sznury i płyty uszczelniające] – z <u>bieżącej konserwacji</u>	1	remonty urządzeń Elektrociepłowni: uszczelnienie pomp, zasuw, zbiorników, połączenia kołnierzone rurociągów	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: grafit, teflon, aramid, kauczuk. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
15.	07 07 99	Inne nie wymienione odpady – z <u>bieżącej konserwacji</u>	50	przenośniki transportowe taśmowe do transportu węgla energetycznego	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym do czasu wywozu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: kauczuk syntetyczny wulkanizowany z tkaninami syntetycznymi. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych - z <u>bieżącej konserwacji</u>	5	opakowania części lub urządzeń zamiennych do remontu instalacji Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym do czasu wywozu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpady z tworzywa sztucznego, polimery najczęściej stosowane jako pianka polistyrenowa. Właściwości: odpad o równym kolorze, stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
17.	15 01 03	Opakowania z drewna	750	opakowania drewniane, palety, skrzynie po częściach zamiennych	Odpady magazynowane są na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach w miejscu powstania w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu	odzysk	Odpady stałe o składzie: celuloza, hemicelulozy, pentozy, białka, ligniny, sole mineralne. Właściwości: odpad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
18.	15 01 04	Opakowania z metali - z <u>bieżącej konserwacji</u>	0,5	opakowania części lub urządzeń zamiennych do remontu elektrociepłowni	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad z metalowych opakowań po zużytych materiałach o składzie: Fe, Fe ₂ O ₃ , Fe O oraz dodatki stopowe: Cr, Mn, Ni i inne. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.

19.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10	zużyta odzież ochronna pracowników Elektrociepłowni	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 unieszkodliwianie	Odpad o składzie: wełna, bawełna z domieszkami włókien syntetycznych. Właściwości: odpad w postaci stałej, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
20.	16 01 03	Zużyte opony – <u>z bieżącej konserwacji</u>	20	zużyte opony wózków widłowych, platformowych, taczki przy transporcie materiałów remontowych Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Elastyczny materiał w postaci stałej o składzie: polimery naturalne i syntetyczne, sadza techniczna, plastyfikatory, stal, poliamid. Właściwości: odpad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
21.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – <u>z bieżącej konserwacji</u>	10	aparaty telefoniczne, radiotelefony kontrola urządzeń Elektrociepłowni i składowiska odpadów w Januszkowicach	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło szare, czarne i brązowe. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
22.	16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 – <u>z bieżącej konserwacji</u>	9	części zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, zużyte tonery drukarki - kontrola procesu technologicznego Elektrociepłowni; porcelana elektrotechniczna z instalacji elektrycznych (transformatory i szyny) Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło. Właściwości: odpad stały, o barwie: szara, brązowa, beżowa, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H. Odpad o składzie: kaolin, tlenki glinu i magnezu. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
23.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów nie-metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 - <u>z bieżącej konserwacji</u>	5000	wymurówka - remont kotłów elektrociepłowni OPG140	Odpady magazynowane są w wyznaczonym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej, do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , CaO, TiO ₂ . Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.

24	16 06 05	Inne baterie i akumulatory - z bieżącego użytkowania	0,2	Zużyte źródła zasilania, źródła podtrzymania pamięci w sprzęcie, w tym komputerowym w postaci akumulatorów litowo-jonowych i baterii litowych.	Odpady są magazynowane w zamkniętym pomieszczeniu Wydziału Magazynów, w oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub unieszkodliwianie	Odpady w postaci zużytych baterii i akumulatorów posiadają hermetyczne obudowy, mogą zawierać dwutlenek manganu, żelazo, cynę, grafit, nikiel i lit, srebro, kobalt, fosfor, krzem. Właściwości: odpad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
25.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów – z bieżącej konserwacji	3000	prace remontowo-budowlane instalacji Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej, do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO, krzemiany i gliniany. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
26.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 – z bieżącej konserwacji	7482	prace remontowo-budowlane instalacji Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej, do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO, krzemiany i gliniany. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
27.	17 02 03	Tworzywa sztuczne – z bieżącej konserwacji	40	odpady z remontów instalacji, w tym uszkodzone elektronarzędzia, aparatura, aparaty telefoniczne remontów i obsługi instalacji Elektrociepłowni, przenośniki taśmowe	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej, do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpady z tworzyw sztucznych o składzie: polietylen, polipropylen, polistyren. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
28.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz – z bieżącej konserwacji	5	odpady elementów obwodów elektrycznych, szyn rozdzielczych maszyn i urządzeń instalacji technologicznych	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej, do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk	Odpadowe elementy zawierające miedź, brąz, mosiądz. Właściwości: odpad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
29.	17 04 02	Aluminium – z bieżącej konserwacji	5	odpady elementów obwodów elektrycznych, szyn rozdzielczych maszyn i urządzeń instalacji	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej, do czasu przekazania	odzysk	Odpadowe elementy zawierające aluminium. Właściwości: odpad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z

				technologicznych	odbiorcy zewnętrznemu		oznaczeniem H.
30.	17 04 03	Ołów – z <u>bieżącej konserwacji</u>	1	Odpady z remontu instalacji Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej, do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk	Odpadowe elementy zawierające ołów. Właściwości: odpad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
31.	17 04 05	Żelazo i stal – z <u>bieżącej konserwacji</u>	8000	remonty kotłów, turbin, pomp, zbiorników, konstrukcji stalowych instalacji Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej, do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk	Odpad o składzie: Fe, Fe ₂ O ₃ , FeO oraz dodatki stopowe: Cr, Mn, Ni i inne. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
32.	17 04 07	Mieszanki metali (złom metali kolorowych) – z <u>bieżącej konserwacji</u>	30	remont instalacji Elektrociepłowni, elementy układów elektrycznych maszyn	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej, do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk	Odpad o składzie: złom miedzi - około 80% Cu + dodatki, złom aluminium - około 98% Al. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
33.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10 - z <u>bieżącej konserwacji i remontów</u>	15	prace remontowe instalacji elektrycznych na Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej, do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpadowe przewody elektryczne, linki, złom kabli aluminiowych, miedziowych, np. w izolacji w polietylenie sieciowanym, zawierające połączenie metalu – głównie miedzi, aluminium, stali – z tworzywem sztucznym lub gumą). Właściwości: odpad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
34.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (odpady materiałów izolacyjnych - wełna mineralna) – z <u>bieżącej konserwacji</u>	30	prace remontowe termoizolacyjne (np. rurociągi technologiczne, izolacja kotłowa, izolacja turbiny parowej) instalacji Elektrociepłowni	Odpad magazynowany jest w big-bagach, na podłożu utwardzonym, w miejscu remontu, do czasu wywozu. Miejsce jest każdorazowo wyznaczone w trakcie remontu na wydziale elektrociepłowni II, do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad stanowi włóknisty materiał ceramiczny, odporny na wysoką temperaturę i chemikalia o składzie: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , CaO, MgO, Na ₂ O, K ₂ O. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.

35.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03 – z <u>bieżącej konserwacji</u>	15	prace remontowo-budowlane instalacji Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej, do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Zmieszane odpady pochodzące z remontów czy demontażu obiektów o składzie: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO, krzemiany i gliniany. Właściwości: odpad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
36.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki - z <u>bieżącej konserwacji i remontów</u>	500	filtry żwirowe na stacji demineralizacji wody Elektrociepłowni	Odpad jest magazynowany na Wydziale Elektrociepłowni II, na posadzce betonowej, w przyłomie, do czasu wywozu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie chemicznym: SiO ₂ - min 98%, Fe ₂ O ₃ - ok. 0,1%. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
37.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny i antracytowy - z <u>bieżącej konserwacji i remontów</u>	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 unieszkodliwianie	Materiał absorbcyjny 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.
38.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne - z <u>bieżącej konserwacji i remontów</u>	150	Wymienniki jonitowe stacji demineralizacji wody, stacji oczyszczania kondensatu instalacji Elektrociepłowni	Odpad jest magazynowany na Wydziale Elektrociepłowni II, w workach typu big-bag na stacji demineralizacji wody i stacji oczyszczania kondensatu na posadzce betonowej do czasu wywozu jej do utylizacji	odzysk lub/i unieszkodliwianie	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.
39.	19 09 99 ¹	Inne nie wymienione odpady (osady rzeczne) - z <u>bieżącej konserwacji i remontów</u>	2000	baseny ujęcia wody powierzchniowej	Odpad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest na teren zakładu a następnie hydrotransportem na składowisko odpadów w Januskowicach	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: piasek, szlam i gliny transportowane z wodą, 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).
INSTALACJE POZOSTAŁE							
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych - z bieżącej konserwacji maszyn i urządzeń	10,0	wymiana zużytych olejów z urządzeń instalacji sprężonego powietrza, oczyszczalni ścieków	Odpady są magazynowane w w beczkach, w magazynie utrzymania ruchu i remontów, w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej z wentylacją naturalną	odzysk	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 smarowe - z bieżącej konserwacji maszyn i urządzeń	10,0	wymiana zużytych olejów z maszyn i urządzeń na instalacjach	Odpady są magazynowane w beczkach, w magazynie utrzymania ruchu i remontów, w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej z wentylacją naturalną	odzysk	Odpad o składzie: wysokocząsteczkowe węglowodory 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 lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; może reagować z materiałami wywołującymi pożar. Właściwości: odpad stały, łatwopalny [HP3].
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone - z bieżącej konserwacji maszyn i urządzeń	1,0	opakowania po substancjach stosowanych na instalacjach zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. klejami, farbami, po zalewach muf kablowych i innych, z kontroli jakości	Odpady są w opakowaniu firmowym, w miejscu powstawania, w wydzielonym miejscu magazynu odpadu, na szczelnej utwardzonej powierzchni do czasu przekazania firmie zewnętrznej	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpady w postaci opakowań (metalowych, szklanych, z tworzyw sztucznych) zanieczyszczone resztkami substancji, środkami niebezpiecznymi, np. wodnym roztworem etanolu, powstających w wyniku dostarczanych substancji i surowców, testów kuwetowych po oznaczeniach fotometrycznych.

							Właściwości: odpad stały, działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczne [HP6], łatwopalne [HP3], żrące [HP8].
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania - z bieżącej konserwacji maszyn i urządzeń	10,0	zanieczyszczone czyściwo z remontów i serwisów maszyn i urządzeń na instalacjach, wymiana zużytych pochłaniaczy gazowych	Odpad jest magazynowany w zamkniętych i opisanych boksach, w magazynie utrzymania ruchu i remontów, w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: wełna, bawełna, oleje smary, rdza, piasek, pył węglowy i koksowy. Właściwości: odpad stały działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], łatwopalne [HP3].
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – z bieżącej konserwacji	5,0	lampy oświetleniowe instalacji, ogniwa do kontroli procesu technologicznego instalacji	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].
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,2	zużyte i przeterminowane odczynniki chemiczne używane w kontroli jakości procesów technologicznych	Odpad jest magazynowany w magazynie odpadu, odpad po neutralizacji jest magazynowany w wydzielonym pomieszczeniu, w opakowaniu firmowym do czasu przekazania firmie zewnętrznej	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: substancje nieorganiczne, substancje organiczne, kwasy nieorganiczne i ich sole, zasady, rozpuszczalniki, związki rtęci, tlenki. Właściwości: odpad ciekły, żrący [HP8], ostro toksyczny [HP6].
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,0	pomiary przewodności wody i pary, zużyte i przeterminowane odczynniki chemiczne używane w kontroli jakości procesów technologicznych	Odpad jest magazynowany w opakowaniu firmowym, w magazynie odpadu, w wydzielonym pomieszczeniu, do czasu przekazania firmie zewnętrznej.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad powstałe podczas wykonywania analiz o składzie: związków chemicznych zaliczanych do trucizn, a które tworzą mieszaniny i roztwory z następującymi substancjami cyjanek potasu, arsenian sodowy, chlorek rtęciowy, fluorek potasu, azotan rtęciowy. Właściwości: odpad ciekły, ostro toksyczny [HP6].
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	1,0	zużyte i przeterminowane odczynniki chemiczne używane w kontroli jakości procesów technologicznych	Odpad jest magazynowany w opakowaniu firmowym, w magazynie odpadu, w wydzielonym pomieszczeniu, do czasu przekazania firmie zewnętrznej	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad powstały w wyniku wykonywania analiz chemicznych; na ich bazie związki chemiczne podczas oznaczeń analitycznych w postaci roztworów zawierają substancje niebezpieczne. Właściwości: odpad ciekły, ostro toksyczny

							[HP6].
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe – z <u>bieżącej konserwacji</u>	50,0	zużyte ogniwa akumulatorów stacyjnych, systemy gwarantowanego zasilania, pojazdy akumulatorowe wykorzystywane do prac eksploatacyjno-remontowych instalacji	Odpady bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do uprawnionego odbiorcy	odzysk	Odpad zawierający elektrolit, który silnie reaguje z zasadami o składzie: tlenki i siarczany ołowiu, ołów, kadm, polipropylen, ebonit, kwas siarkowy. Właściwości: odpad stały, ostro toksyczny [HP6], żrący [HP8].
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe – z <u>bieżącej konserwacji</u>	5,0	mierniki, przyrządy pomiarowe, latarki, aparaty telefoniczne, radiotelefony (kontrola pracy urządzeń technologicznych), elektronarzędzia przenośne	Odpady bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do uprawnionego odbiorcy	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad w postaci stałej (baterie lub akumulatory zawierające elektrolit), który silnie reaguje z kwasami o składzie: wodorotlenek potasu, wodorotlenek litu, wodorotlenek niklu, tlenek kadmu. Właściwości: odpad ostro toksyczny [HP6], żrący [HP8].
12.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte taśmy transportowe i krążniki gumowe) – z <u>bieżącej konserwacji</u>	200	zużyte chodniki i sprzęt elektroizolacyjny stanowiący wyposażenie rozdzielni elektrycznych, remonty i wymiana taśm transportowych	Odpady są magazynowane na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach, w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: grafit, teflon, aramid, kauczuk. Właściwości: odpad ciekły, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
13.	07 07 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte sznury i płyty uszczelniające) – z <u>bieżącej konserwacji</u>	255	z prac remontowych na połączeniach kołnierзовych, dławicach armatury instalacji; zużyte chodniki i sprzęt elektroizolacyjny stanowiący wyposażenie rozdzielni elektrycznych, remonty i wymiana taśm transportowych	Odpady są magazynowane na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: grafit, teflon, aramid, kauczuk. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H. Odpad o składzie: kauczuk syntetyczny wulkanizowany z tkaninami syntetycznymi. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych – z <u>bieżącej</u>	5	opakowania z dostaw materiałów, maszyn i urządzeń dla instalacji	Odpady są magazynowane na terenie zakładu w wydzielonych miejscach	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpady z tworzywa sztucznego w postaci stałej, polimery najczęściej stosowane

		<u>konserwacji</u>			w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.		jako pianka polistyrenowa. Właściwości: odpad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
15.	15 01 03	Opakowania z drewna	1200	opakowania z dostaw materiałów, maszyn i urządzeń dla instalacji, np. elementy konstrukcyjne dostarczane z aparaturą silnoprządową	Odpady są magazynowane na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpady o składzie: celuloza, hemicelulozy, pentozy, białka, ligniny, sole mineralne. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
16.	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 zużytej odzieży ochronnej pracowników instalacji zakładu; wymiana zużytych pochłaniaczy	Odpady są magazynowane na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu. Odpady są magazynowane w magazynie utrzymania ruchu i remontów, w plastikowych workach polietylenowych na utwardzonym podłożu w zamkniętych i opisanych boksach, do czasu przekazania uprawnionemu posiadaczowi odpadów	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: SiO ₂ - 97%, Al ₂ O ₃ - 3%. Właściwości: odpad stały (granulat), nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H. Odpad o składzie: wełna, bawełna z domieszkami włókien syntetycznych. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
17.	16 01 03	Zużyte opony – <u>z bieżącej konserwacji</u>	100	zużyte opony wózków widłowych, platformowych i innych wykorzystywanych w transporcie materiałów i urządzeń remontowanych instalacji	Odpady są magazynowane na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Elastyczny materiał o składzie: polimery naturalne i syntetyczne, sadza techniczna, plastyfikatory, stal, poliamid. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – <u>z bieżącej konserwacji</u>	150	odpady z układów elektronicznych i automatyki procesów sterowania maszyn i urządzeń - przetworniki pomiarowe, aparatura łączeniowa i pomiarowa, urządzenia	Odpady są magazynowane na terenie zakładu w wydzielonych miejscach, w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło szare, czarne i brązowe, stan skupienia - stały; skład: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów

				elektryczne i elektroniczne aparatury sterującej, aparaty telefoniczne			niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
19.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 – z <u>bieżącej konserwacji</u>	70	odpady z elementów automatyki i procesów sterowania maszyn i urządzeń technologicznych - uszkodzone podzespoły elektroniczne, zużyty toner drukarski, kontrola procesów; odpady z zużytych elementów układów elektronicznych urządzeń technologicznych - izolatory wysokiego i niskiego napięcia	Odpady są magazynowane na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło, barwa: szara, brązowa, beżowa. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupa z oznaczeniem H. Odpad o składzie: kaolin, tlenki glinu i magnezu. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
20.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory - z bieżącego użytkowania	0,5	Zużyte źródła zasilania układów podtrzymania pamięci liczników energii elektrycznej i zabezpieczeń pól rozdzielni WN, źródła podtrzymania pamięci w sprzęcie komputerowym w postaci akumulatorów litowo-jonowych i baterii litowych.	Odpady są magazynowane w zamkniętym pomieszczeniu, w warsztacie brygady Eksploatacji stacji i Sieci elektrycznych w pojemniku na zużyte baterie typu ME35 na podłożu utwardzonym. Odpady są magazynowane w zamkniętym pomieszczeniu Wydziału Magazynów, w oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym.	odzysk lub unieszkodliwianie	Odpady w postaci zużytych baterii i akumulatorów posiadają hermetyczne obudowy, mogą zawierać dwutlenek manganu, żelazo, cyna, grafit, nikiel, lit, srebro, kobalt, fosfor, krzem. Właściwości: odpad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
21.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów – z <u>bieżącej konserwacji</u>	10000	odpady remontowe instalacji oczyszczalni ścieków, ujęcia wody, sprężonego powietrza i innych	Odpady są magazynowane na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , CaO, TiO ₂ ; Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
22.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w	1980	odpady remontowe instalacji oczyszczalni ścieków, ujęcia wody, sprężonego powietrza i innych	Odpady są magazynowane na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym,	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO, krzemiany i gliniany. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H).

		17 01 06 – z bieżącej konserwacji			do czasu wywozu.		
23.	17 02 03	Tworzywa sztuczne – z bieżącej konserwacji	30	zużyty sprzęt chroniący przed upadkiem z wysokości, zużyta aparatura silnopiętowa, inne obudowy, przenośniki taśmowe	Odpady są magazynowane na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpady z tworzyw sztucznych o składzie skład: polietylen, polipropylen, polistyren. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
24.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz – z bieżącej konserwacji	5	aparatura kontrolno-pomiarowa, impulsy i taśmy pomiarowe, szynoprzewody i kable elektroenergetyczne, uzwojenia maszyn i instalacji elektrycznych	Odpady są magazynowane na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach, na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk	Odpad stanowią odpadowe elementy zawierające miedź, brąz, mosiądz. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
25.	17 04 02	Aluminium – z bieżącej konserwacji	5	osłony aparatury akp, obudowy aparatów, impulsy pomiarowe, korytka elektryczne, szynoprzewody i kable elektroenergetyczne, uzwojenia maszyn i instalacji elektrycznych, prace izolacyjne	Odpady są magazynowane na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk	Odpad stanowią odpadowe elementy zawierające aluminium. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
26.	17 04 03	Ołów – z bieżącej konserwacji	2	elementy wyposażenia muf - instalacje elektryczne	Odpady są magazynowane na terenie zakładu w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk	Odpad stanowią odpadowe elementy zawierające ołów. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
27.	17 04 05	Żelazo i stal – z bieżącej konserwacji	5000	elementy i wyposażenie rozdzielni elektrycznych, konstrukcje: szaf, tras pomiarowych i impulsowych, elementy zaworów regulacyjnych, śruby, kołnierze, inne remonty instalacji	Odpady są magazynowane na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk	Odpad o składzie: Fe, Fe ₂ O ₃ , FeO oraz dodatki stopowe: Cr, Mn, Ni i inne. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupa z oznaczeniem H.
28.	17 04 07	Mieszanki metali (złom metali kolorowych) – z bieżącej konserwacji	70	kable elektryczne i elektroenergetyczne z osłonami, inne remonty i obróbki	Odpady są magazynowane na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na	odzysk	Odpad o składzie: złom miedzi - około 80% Cu + dodatki, złom aluminium - około 98% Al. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów

					podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.		niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
29.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10 – z bieżącej konserwacji	55	instalacje elektroenergetyczne, obwody sterowania i zasilania instalacji	Odpady są magazynowane na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad stanowią odpadowe przewody elektryczne, linki, złom kabli aluminiowych, miedziowych, np. w izolacji w polietylenie sieciowym. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
30.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (odpady materiałów izolacyjnych - wełna mineralna) – z bieżącej konserwacji	65	zużyty materiał izolacyjny z prac remontowych izolacji termicznych na ciepłociągach	Odpady są magazynowane na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad stanowi włóknisty materiał ceramiczny o składzie: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , CaO, MgO, Na ₂ O, K ₂ O. Właściwości: odpad stały, odporny na wysoką temperaturę i chemikalia, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
31.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03 – z bieżącej konserwacji	15	odpady remontowe instalacji oczyszczalni ścieków, ujęcia wody, sprężonego powietrza i innych	Odpady są magazynowane na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach, w miejscu powstania, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym, do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad stanowią zmieszane odpady pochodzące z remontów czy demontażu obiektów, o składzie: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO, krzemiany i gliniany. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
32.	19 08 01	Skratki	690	odpady z procesu mechanicznego oczyszczania ścieków	Odpad jest magazynowany na terenie oczyszczalni ścieków, w kontenerach typu KP-7, w miejscu powstania na podłożu utwardzonym, a następnie przekazywany do uprawnionego posiadacza odpadów	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.
33.	19 08 02	Zawartość piaskowników	1150	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 ₂ O ₃ - ok. 0,1%; uwodnienie - poniżej 60%. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości

					utwardzonym a następnie przekazywany do uprawnionego posiadacza odpadów		powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupa z oznaczeniem H.
34.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	5750 Mg stan suchy, 10000 Mg stan uwodniony	z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad jest magazynowany w kontenerach typu KP-7 w miejscu powstania na terenie oczyszczalni ścieków, na podłożu utwardzonym a następnie przekazywany do procesów przetwarzania	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Płynna masa o brunatnym zabarwieniu złożone ze stałych cząstek organicznych i wody o uwodnieniu od 80 % do 96 %. Właściwości: odpad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupa z oznaczeniem H.
35.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	2300 Mg stan suchy, 18000 Mg stan uwodniony	z oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad jest magazynowany w miejscu powstania (w zbiornikach technologicznych oczyszczalni ścieków) do czasu przekazania do procesów przetwarzania	odzysk lub/i unieszkodliwianie	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 grupa z oznaczeniem H
36.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	500	z wymiany zużytych złóż filtrów wodnych	Odpady są magazynowane na stacji uzdatniania wody w miejscu powstania, na podłożu utwardzonym do czasu wywozu.	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: SiO ₂ - min 98%, Fe ₂ O ₃ - ok. 0,1%. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
37.	19 09 02 ¹	Osady z klarowania wody	1000	z procesu uzdatniania wody w stacji uzdatniania wody	Bezpośrednio po wytworzeniu odpady kierowane są hydrotransportem na składowisko odpadów w Januszkowicach	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ *3H ₂ O, 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.
38.	19 09 99 ¹	Inne nie wymienione odpady	2000	osady rzeczne z basenów ujęcia wody powierzchniowej	Bezpośrednio po wytworzeniu kierowane jest na teren zakładu a następnie hydrotransportem na składowisko odpadów w Januszkowicach	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpad o składzie: piasek, szlam i gliny transportowane z wód, zawiesina zawierająca, humusy, glinki i drobnoustroje; uwodnienie - ok. 30% w miejscu powstawania. Właściwości: odpad ciekły (szlam), nie posiada właściwości

							powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H).
--	--	--	--	--	--	--	---

¹ – rodzaje odpadów wytwarzanych powtórnie w związku z wydobyciem odpadów na składowisku odpadów popiołów i żużla w Januszkowicach;

² – rodzaje odpadów, które będą powstawać w związku z likwidacją instalacji wytwórni kwasu siarkowego;

³ – 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.

Odpady wydobyte ze składowiska odpadów planuje się zagospodarować u odbiorcy zewnętrznego: w procesie produkcyjnym, jako budulec w infrastrukturze drogowej lub jako inny proces odzysku, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach.

Wydobycie odpadów będzie prowadzone przy użyciu mobilnych maszyn roboczych. Następnie odpady zostaną załadowane na samochody ciężarowe i przetransportowane do miejsca ich zagospodarowania. Głównym celem wydobycia odpadów i wtórnego ich wytwarzania będzie pozyskanie miejsca do dalszego składowania odpadów oraz pośrednio uzyskanie materiałów do budowy infrastruktury drogowej lub do wykorzystania w procesie produkcyjnym."

6. Treść zawarta w punkcie II.3.1. pozwolenia pn. „Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby”, otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia [h] ¹⁾	
		Pora dzienna	Pora nocna
1	2	3	4
Piecownia I			
1.	Przepompownia wieży gaszenia 2	8	1
2.	Przepompownia wieży gaszenia 3	8	1
3.	Przepompownia wieży gaszenia 4	8	1
4.	Wieża gaszenia baterii 2	4	15 min.
5.	Wieża gaszenia baterii 3	4	15 min.
6.	Wieża gaszenia baterii 4	4	15 min.
7.	Sortownia koksu nr 2	8	1
8.	Odpylanie strony koksowej baterii 3-4 ²⁾	4	30 min.
9.	Odpylanie strony koksowej baterii 5-6	4	30 min.
Piecownia II			
1.	Przepompownia wieży gaszenia baterii 12	8	1
2.	Przepompownia wieży gaszenia baterii 11	8	1
3.	Przepompownia wieży gaszenia baterii 8	8	1
4.	Przepompownia wieży gaszenia baterii 7	8	1
5.	Przepompownia	8	1
6.	Wieża gaszenia baterii 12	4	15 min.
7.	Wieża gaszenia baterii 11	4	15 min.
8.	Wieża gaszenia baterii 8	4	15 min.
9.	Wieża gaszenia baterii 7	4	15 min.
10.	Sortownia III	8	1
11.	Stacja rozrządowa 2 – sortownia III	8	1
Węglpochodne			
1.	Budynek dla instalacji uzysku azotu	6	15 min.
2.	Pompownia magazynu smoły i benzolu P3.2	8	1
3.	Pompownia wody P6	8	1
4.	Chłodnia wentylatorowa obieg IXa	8	1
5.	Chłodnia wentylatorowa obieg IXb	8	1
6.	Chłodnia wentylatorowa obieg X	8	1
7.	Chłodnia wentylatorowa obieg XI	8	1
8.	Hala ssaw P3.2	8	1
9.	Pompownia wody pogazowej – kondensacja P3.2	8	1
10.	Pompownia hydroinżekcji P3.2	8	1
11.	Pompownia absorpcji P3.2	8	1
12.	Pompownia benzolowni - hala	8	1
13.	Pompownia benzolowni - wiata	8	1
14.	Hala sprężarek gazu II	8	1
15.	Pompownia wody obiegowej P9	8	1
16.	Budynek regeneracji - I	8	1
17.	Hala sprężarek gazu I	8	1
18.	Chłodnice końcowe gazu – pompownia P3.1	8	1
19.	Chłodnia wentylatorowa – obieg V	8	1
20.	Chłodnia wentylatorowa – obieg VI	8	1
21.	Chłodnia wentylatorowa – obieg VII	8	1
22.	Pompownia wody nr 3	8	1

Lp.	Źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia [h] ¹⁾	
		Pora dzienna	Pora nocna
1	2	3	4
23.	Pompownia wody nr 4	8	1
24.	Hala ssaw P3.1	8	1
25.	Pompownia kondensacji P3.1	8	1
Źródła typu budynek – Elektrociepłownia			
1.	Stacja redukcji pary - I	8	1
2.	Elektrociepłownia	8	1
3.	Chłodnia wentylatorowa TG3 – 4 celkowa	8	1
4.	Chłodnia wentylatorowa TG1, TG2 – 2 celkowa	8	1
5.	Stacja redukcyjno-pomiarowa gazu	8	30 min.
6.	Budynek stacji transformatorowej	8	1
Źródła punktowe - Instalacja pieców koksowniczych			
Piecownia I			
1.	Wsadnica baterii 3	8	36 min.
2.	Wsadnica baterii 4	8	36 min.
3.	Wsadnica baterii 5	8	36 min.
4.	Wsadnica baterii 6	8	36 min.
5.	Wóz przelotowy baterii 3	1h 12min	4 min.
6.	Wóz przelotowy baterii 4	1h 12min	4 min.
7.	Wóz przelotowy baterii 5	1h 12min	4 min.
8.	Wóz przelotowy baterii 6	1h 12min	4 min.
9.	Wóz przerzutowy baterii 3	1h 12min.	4 min.
10.	Wóz przerzutowy baterii 4	1h 12min.	4 min.
11.	Wóz przerzutowy baterii 5	1h 12min.	4 min.
12.	Wóz przerzutowy baterii 6	1h 12min.	4 min.
13.	Odprowadzenie oczyszczonych gazów z instalacji odpylania sortowni 2 ²⁾	8	1
14.	Odprowadzenie oczyszczonych gazów z instalacji odpylania baterii 5-6	4	30 min.
15.	Odprowadzenie oczyszczonych gazów z instalacji odpylania baterii 3-4 ²⁾	4	30 min.
Piecownia II			
1.	Wypycharka baterii 12	6h 40min.	25 min.
2.	Wypycharka baterii 11	6h 40min.	25 min.
3.	Wypycharka baterii 8	6h 40min.	25 min.
4.	Wypycharka baterii 7	6h 40min.	25 min.
5.	Wóz zasypowy baterii 12	6h 40min.	25 min.
6.	Wóz zasypowy baterii 11	6h 40min.	25 min.
7.	Wóz zasypowy baterii 8	6h 40min.	25 min.
8.	Wóz zasypowy baterii 7	6h 40min.	25 min.
9.	Wóz przelotowy baterii 12	2	7 min.
10.	Wóz przelotowy baterii 11	2	7 min.
11.	Wóz przelotowy baterii 8	2	7 min.
12.	Wóz przelotowy baterii 7	2	7 min.
13.	Stacja odpylania gazu bat. 11-12	4	30 min.
14.	Stacja odpylania gazu bat. 7-8	4	30 min.
Węglpochodne			
1.	Pompa kolumny KOO 1	8	1
2.	Pompa kolumny KOO 2	8	1
3.	Pompa kolumny KOO 3	8	1

Lp.	Źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia [h] ¹⁾	
		Pora dzienna	Pora nocna
1	2	3	4
4.	Dmuchawa powietrza 1 - P3.2	8	1
5.	Dmuchawa powietrza 2 - P3.2	8	1
6.	Dmuchawa powietrza 3 - P3.2	8	1
7.	Dmuchawa powietrza 4 - P3.2	8	1
8.	Dmuchawa powietrza 5 - P3.2	8	1
9.	Pompy 233 w produkcji siarki P3.2	8	1
10.	Pompy 234 w produkcji siarki P3.2	8	1
11.	Pompy 235 w produkcji siarki P3.2	8	1
12.	Pompa próżniowa PR75-I	8	1
13.	Pompa próżniowa PR75-II	8	1
14.	Dmuchawa gazu I – P3.3	8	1
15.	Dmuchawa gazu II – P3.3	8	1
16.	Chłodnice końcowe – zamknięcie P3.1	8	1
17.	Pompownia hydroinżekcji bat. 3-6	8	1
Źródła punktowe – Elektrociepłownia			
1.	Wentylator powietrza 3WP1/3WP2	8	1
2.	Wentylator spalin 3WS1/3WS2	8	1
3.	Wentylator powietrza 1WP1/1WP2	8	1
4.	Wentylator powietrza 2WP1/2WP2	8	1
5.	Wentylator spalin 1WS1/1WS2	8	1
6.	Wentylator spalin 2WS1/2WS2	8	1
7.	Stacja redukcyjno-pomiarowa gazu - spust gazu	8	1
Źródła liniowe - Instalacja pieców koksowniczych			
Węglownia			
1.	Taśmociąg T-20	8	1
2.	Taśmociąg 149	8	30 min.
3.	Taśmociąg 749	8	30 min.

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⁾ eksploatacja źródeł hałasu od 5 września 2018 r.”

7. Treść punktu III.2.1. pozwolenia pn. „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania poprzez unieszkodliwienie na zakładowym składowisku odpadów popiołów i żużli w Januskowicach, gm. Zdzieszowice – proces D5” otrzymuje nowe brzmienie:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia (D5) Mg/rok
1	2	3	4
1.	05 06 04	Odpady z kolumn chłodniczych (muły i szlamy wodne z czyszczenia chłodni wentylatorowych)	2 500
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) – mieszanki popiołowo-żużlowe	1 000
3.	19 09 02	Osady z klarowania wody	4 000

4.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	6 000
5.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	5 000
6.	19 09 99	Inne niewymienione odpady, tj. osady rzeczne	2 000
łącznie			20 500

Uwaga: łączna ilość odpadów poddawanych unieszkodliwianiu w procesie D5 na składowisku odpadów popiołów i żużli będzie wynosić 20 500 Mg/rok."

8. W punkcie III.2.4. pozwolenia pn. „Szczegółowy opis stosowanej metody lub metod przetwarzania, w tym wskazanie procesu przetwarzania zgodnie z załącznikami nr 2 do ustawy o odpadach oraz opis procesu technologicznego, w tym roczna moc przerobowa instalacji” treść o brzmieniu:

„Ilość odpadów dopuszczonych do składowania w ciągu roku wynosi 34 500 Mg/rok.”

otrzymuje brzmienie:

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

9. Tabela zawarta w punkcie IV.1. pozwolenia pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców, paliw”, w podpunkcie „b” dotyczącym instalacji do spalania paliw, otrzymuje brzmienie:

”

Lp.	Nazwa	Jednostka	Wielkość
1	2	3	4
1.	Gaz koksowniczy	GJ/rok	9 504 687
2.	Energia elektryczna		1 196 120
3.	Ciepło		4 006 930

”

10. W punkcie VI. 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”

a) podpunkt 4, dotyczący instalacji spalania paliw, otrzymuje brzmienie:

„4. Instalacja spalania paliw – zespół trzech kotłów OPG-140

Ustala się następujące kryteria do określenia minimalnego obciążenia rozruchu instalacji spalania paliw i minimalnego obciążenia wyłączenia dla stabilnego wytwarzania:

- ciśnienie pary na wylocie z kotła: 7,5 MPa
- temperatura pary na wylocie z kotła 475°C
- natężenie przepływu paliwa gazowego do kotła 10 000 Nm³/h.

Określa się, że koniec okresu rozruchu i początek okresu wyłączenia instalacji następuje po spełnieniu minimum dwóch z ww. kryteriów.

Rodzaj paliwa stosowanego w okresie rozruchu i wyłączenia instalacji: gaz koksowniczy.

Określa się, że okres rozruchu instalacji (źródła spalania paliw) obejmuje wyłącznie okres rozruchu jednostki spalania uruchamianej jako pierwsza z trzech, a okres wyłączenia instalacji obejmuje wyłącznie okres wyłączenia ostatniej jednostki spalania.

Pozostały czas – od zakończenia rozruchu do początku okresu wyłączenia instalacji - stanowi czas użytkowania źródła spalania paliw.

Środki zapewniające zminimalizowanie okresów rozruchu i wyłączenia instalacji spalania paliw:

- obciążanie kotłów poprzez stacje redukcyjno-schładzające,
- utrzymywanie w dobrym stanie technicznym urządzeń oraz układów sterowania i automatyki,
- prowadzenie analiz czasu trwania rozruchu i podejmowanie działań naprawczych w przypadku wystąpienia odchyleń parametrów operacyjnych, skutkujących wydłużeniem tego czasu."

b) treść zawarta w podpunkcie 6 o brzmieniu:

„6. Postoje serwisowe instalacji odpylania strony koksowej baterii koksowniczych 5-6, 7-8 i 11-12, nie mogą przekroczyć 96 h/rok, dla każdej z instalacji odpylania.

Remonty instalacji odpylania koksowniczych 5-6, 7-8 i 11-12, nie mogą przekroczyć 30 dni w roku, dla każdej instalacji odpylania.

W ww. przypadkach emisja substancji do powietrza z operacji wypychania koksu następuje w sposób niezorganizowany."

otrzymuje brzmienie:

„6. Postoje serwisowe instalacji odpylania strony koksowej baterii koksowniczych 3-4, 5-6, 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."

11. Numer dotychczasowego punktu VI.8. pn. „Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane” oraz jego treść otrzymuje nowe brzmienie:

„VI.A. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane

W przypadku konieczności zakończenia eksploatacji instalacji i częściowej lub całkowitej likwidacji obiektów i urządzeń należy podjąć następujące działania:

- a) zabezpieczyć nadzór osoby odpowiedzialnej za ochronę środowiska nad wykonywaniem prac rozbiórkowych,
- b) zabezpieczyć systemy kanalizacyjne,
- c) opróżnić wyłączone z eksploatacji instalacje, zarówno z zalegających w nich materiałów, jak i odpadów,
- d) wyselekcjonować nadające się do użytku i przedstawiające wartość rynkową materiały, instalacje, urządzenia, maszyny, obiekty składające się na instalację,
- e) likwidowane urządzenia i maszyny, stanowiące odpad, przekazać - w zależności od rodzaju odpadu - do recyklingu, odzysku lub składowania,
- f) niewykorzystane substancje chemiczne przekazać do wykorzystania w innych instalacjach lub do unieszkodliwienia przez firmy zewnętrzne;
- g) odpady z rozbiórki budynków przeznaczyć do odzysku lub unieszkodliwienia,

- h) sklasyfikować odpady wytworzone w toku procesu likwidacyjnego instalacji i przekazać do odzysku lub unieszkodliwienia,
- i) teren pozostały po likwidacji instalacji przebadać na obecność zanieczyszczeń w glebie, a w przypadku ich ponadnormatywnej ilości poddać zanieczyszczoną glebę regeneracji na miejscu lub zebrać, sklasyfikować jako odpad i poddać unieszkodliwieniu.

Likwidację obiektów i urządzeń należy prowadzić przy zastosowaniu specjalistycznego sprzętu gwarantującego bezpieczny dla ludzi i środowiska demontaż poszczególnych obiektów. Likwidacja instalacji musi być prowadzona zgodnie z obowiązującymi (w czasie likwidacji) przepisami prawa budowlanego oraz wymogami ochrony środowiska.

O zamiarze likwidacji instalacji (lub jej części), objętej niniejszą decyzją, należy niezwłocznie poinformować organ ochrony środowiska.

Od 5 września 2018 r.:

Stosować procedury postępowania (wynikające z konkluzji BAT 17 (IS)), mające na celu uwzględnienie, już na etapie projektowania nowych obiektów:

- skutków dla środowiska wynikających z ostatecznego wycofania instalacji z eksploatacji,
- technik zapobiegających powstawaniu dużych ilości odpadów,
- technik zapobiegających skażeniom gleby, ziemi i wód podziemnych."

12. Treść punktu VII. pozwolenia pn. „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

A) do 4 września 2018 r.

1. w zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniami:

- hydroinżekcja gazów obsadowych w procesie obsadzania komór (wtryskiwanie strumienia wody amoniakalnej do kolana rury odciągowej komory obsadzanej mieszkanką węglową);
- hydrauliczne zamknięcie pokryw rur odciągowych. Skutecznie eliminuje emisję gazów z rur odciągowych;
- mechaniczne czyszczenie ram i drzwi piecowych;
- instalacja do hydraulicznego czyszczenia odbieralników (zabudowanie specjalnych dysz, do których podawana jest woda amoniakalna za pomocą pompy o ciśnieniu 16 atm., pozwalające na utrzymanie czystości dwóch odbieralników oraz eliminację emisji powstającej podczas ręcznego czyszczenia odbieralników z osadów smołowych);
- kurtyna wodna do redukcji emisji pyłów, substancji smołowych i benzo-a-pirenu unoszonych w procesie gaszenia koksu, pozwalająca ograniczyć emisję podczas gaszenia koksu. Dodatkowe ciśnieniowe zraszanie oparów, przez system czterech dysz skierowanych prostopadle do strumienia pary, powodujące częściowe wytrącenie się unoszonego pyłu;
- 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/m³ siarkowodoru;
- odpylanie strony koksowej baterii nr 5, 6, 7, 8, 11 i 12 (odpylanie na filtrach tkaninowych);
- wypełnienie komórkowe w wieży gaśniczej nr 2-6 i 9-10, powodujące odpylenie i odkroplenie oparów z chłodzenia koksu;
- hermetyzacja aparatów i urządzeń węgl pochodnych: skolektorowanie oparów z kondensatorem, całkowita izolacja urządzeń od powietrza poprzez wypełnienie przestrzeni oddechowej aparatury azotem i kompensacja przepływu azotu do gazu surowego;

- wzmocnienie uzbrojenia bocznego baterii - okotwiczenie o odpowiednio sztywnych stojakach kotwicznych i właściwie dobranych sprężynowych elementach dociskowych zapewniają stabilność i szczelność masywu ceramicznego;
- uszczelnienie labiryntowe na połączeniu odbieralnika z kolanami rur odciągowych;
- samoczynne zawory wodne oraz zapalarki z elektrycznym zapłonem na pochodniach gazu surowego, zabezpieczają one przed nagłym i gwałtownym wzrostem emisji gazu surowego;
- stacjonarna instalacja do odkurzania baterii, pomostów bocznych przy użyciu szczotek rotacyjnych zabudowanych na wypycharce, wodna instalacja zraszająca jej torowisko na bateriach nr 7, 8, 11 i 12;
- 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 zmierzające do obniżenia ilości powstających $NxOy$;
- ograniczenie intensywności ogrzewania baterii koksowniczych poprzez obniżenie średnich temperatur do 1320 °C;
- wykorzystanie oczyszczonego gazu koksowniczego jako paliwa w elektrociepłowni;
- stosowanie skojarzonego wytwarzania ciepła i energii elektrycznej w elektrociepłowni;
- stosowanie palników niskoemisyjnych w kotłach elektrociepłowni;
- wyeliminowanie pylenia wtórnego na składowisku żużla i popiołu poprzez utrzymywanie warstwy wody nad powierzchnią składowiska;
- 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);
- bieżące monitorowanie pracy instalacji hermetyzacji poszczególnych węzłów technologicznych za pomocą elektronicznego systemu – metodą on-line;
- stosowanie połączeń spawanych w rurociągach gazu siarkowodorowego, rurociągach opar wodno-amoniakalno-siarkowodorowych z KOO do KRAiC, rurociągach wód zawierających amoniak i siarkowodór;
- stosowanie uszczelnienia dławnic pomp w oparciu o technologię cieczy naporowej z poduszką azotową - dla przetłaczania wody amoniakalnej zakwaszonej oraz stężonej wody amoniakalnej;
- stosowanie dmuchaw gazu siarkowodorowego wyposażonych w system doszczelniający dławnice wału, polegający na stałym dopływie azotu do uszczelnienia (zapobiegający emisji gazu siarkowodorowego do powietrza);
- zawracanie gazów poreakcyjnych z instalacji KRAiC i gazów resztkowych z instalacji stężonej wody amoniakalnej - do gazu koksowniczego surowego;
- kierowanie mieszanki parowo-gazowej z awaryjnego upustu z układu desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych (KOO) - do gazu koksowniczego surowego;

2. w zakresie ochrony wód powierzchniowych i podziemnych:

- istnienie na terenie Spółki systemu kanalizacji rozdzielczej: przemysłowej i opadowej;
- wykorzystanie ścieków oczyszczonych jako źródła wody przemysłowej;
- oczyszczanie wód opadowych;
- oczyszczanie ścieków koksowniczych w skojarzeniu z oczyszczaniem ścieków komunalnych miast i gmin: Zdieszowice, Leśnica i Walce;
- bezpośrednia – zabezpieczenie tacami ochronnymi zbiorników i stanowisk przeładunkowych substancji niebezpiecznych;
- stosowanie zamkniętego obiegu wód do hydrotransportu odpadów;

- wyposażenie składowiska w system odbioru wody nadosadowej, drenaż, studnie kontrolne, rowy podskarpowe;
- zastosowanie otacowania aparatów technologicznych z recyrkulacją zanieczyszczonych wód opadowych i przecieków mediów technologicznych do podczyszczalni wody pogazowej;

3. w zakresie gospodarki odpadami:

- wykorzystanie powstających organicznych pozostałości poprocesowych z koksowania węgla i uzysku produktów węglpochodnych oraz oczyszczania ścieków koksowniczych jako surowca do preparacji wsadu węglowego (zasada „bliskości” – odzysk odpadów w miejscu ich wytwarzania);
- unieszkodliwianie powstających odpadów paleniskowych i z uzdatniania wody poprzez składowanie na posiadanym składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (zasada „bliskości”);
- ograniczanie ilości odpadów unieszkodliwianych poprzez selektywną zbiórkę wytwarzanych odpadów, w szczególności przewidywanych do odzysku;
- wydobycie odpadów ze składowiska odpadów poprzez wykorzystanie ich jako materiałów do budowy infrastruktury drogowej lub do wykorzystania odpadów w procesie produkcyjnym;

4. w zakresie ochrony przed hałasem i wibracją:

- zabudowa maszyn piecowych cichobieżnych;
- stosowanie zasypowego systemu napełniania komór koksowniczych;
- wyeliminowanie wydmuszek na stropach baterii koksowniczych;
- tłumiki na wyrzutniach gazów z instalacji odpylania baterii koksowniczych;
- tłumiki na rurociągach wydmuchowych kotłów (rozwój kotłów);
- lokalizowanie pomp, sprzężarek, ssaw gazowych i innych urządzeń w budynkach;
- izolacje dźwiękochłonne turbin parowych i innych urządzeń współpracujących z instalacjami;
- konstrukcje drewniane i wypełnienie komórkowe wież gaśniczych;
- posadowienie pomp obiegowych wodnych w pompowniach poniżej powierzchni gruntu;
- zastosowanie okien i drzwi o podwyższonej izolacyjności w budynkach, gdzie znajdują się źródła hałasu.

5. Harmonogram realizacji działań dostosowujących instalację koksowniczą do spełniania wymogów BAT

Harmonogram realizacji działań dostosowujących instalację do spełniania wymogów BAT				
Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła	Nazwa zadania	Termin realizacji
1	2	3	4	5
1.	E52	Sortownia koksu nr 2	Budowa instalacji odpylającej gazy odlotowe z procesu sortowania koksu wyposażonej w odpylacz tkaninowy gwarantujący stężenie pyłu na wylocie z filtra na poziomie <math><10 \text{ mg/m}^3_u</math> - w celu dostosowania do spełniania wymogu konkluzji BAT 52 (IS).	Do 4.09.2018 r.
2.	E16, E17, E18,	Bateria koksownicza nr 5	Remont potokowy baterii nr 5 (bez wygaszania całej baterii), w tym: wymiana kształtek masywu ceramicznego w strefie stropu i ścian grzewczych oraz wypełnienia regeneratorów, wymiana odbiornika gazu surowego.	Do 31.03.2019 r.
3.	E51	Wypychanie koksu z baterii nr 3	Budowa instalacji ujmowania i odpylania gazów odlotowych, emitowanych z procesu wypychania koksu z baterii nr 3 - wyposażonej w odpylacz tkaninowy gwarantujący stężenie pyłu na wylocie z filtra na poziomie <math><10 \text{ mg/m}^3_u</math> - w celu dostosowania do spełniania wymogu konkluzji BAT 50(IS).	Z uwagi na udzielone odstępstwo od wymogu konkluzji BAT 50 (IS) i zadeklarowane wyłączenie z eksploatacji baterii nr 3 do 31.03.2019 r. – terminem dostosowania jest data

				oddania do użytkowania baterii nr 3 (po przeprowadzeniu znaczącej modernizacji). Eksploatacja baterii nr 3 od 1.04.2019 r. jest dopuszczalna tylko z wdrożoną techniką ujmowania i odpylania gazów z procesu wypychania koksu.
4.	E51	Wypychanie koksu z baterii nr 4	Budowa instalacji ujmowania i odpylania gazów odlotowych, emitowanych z procesu wypychania koksu z baterii nr 4 - wyposażonej w odpylacz tkaninowy gwarantujący stężenie pyłu na wylocie z filtra na poziomie $<10 \text{ mg/ m}^3_u$ - w celu dostosowania do spełniania wymogu konkluzji BAT 50 (IS).	Z uwagi na zadeklarowane wyłączenie z eksploatacji baterii nr 4 przed 4.09.2018 r. – terminem realizacji jest data oddania do użytkowania baterii nr 4 (po przeprowadzeniu znaczącej modernizacji). Eksploatacja baterii nr 4 od 5.09.2018 r. jest dopuszczalna tylko z wdrożoną techniką ujmowania i odpylania gazów z procesu wypychania koksu.
5.	E06 E07 E08	Bateria koksownicza nr 3	W przypadku realizacji znaczącej modernizacji baterii nr 3: - wdrożenie niskoemisyjnego systemu obsadzania komór w celu osiągnięcia wymogów konkluzji BAT 44 (IS), - wdrożenie technik pozwalających na możliwie najgłębsze odgazowanie mieszanki węglowej w celu realizacji wymogu konkluzji BAT 45 (IS), - wdrożenie technik określonych w wymogach konkluzji BAT 46 (IS), - wdrożenie technik o niskiej emisji tlenków azotu oraz pozostałych technik określonych w konkluzji BAT 49 (IS) w celu osiągnięcia poziomów emisji odpowiadających granicznym wielkościom emisyjnym.	Data oddania do użytkowania baterii nr 3 - po przeprowadzeniu znaczącej modernizacji.
6.	E10 E11 E12	Bateria koksownicza nr 4	W przypadku realizacji znaczącej modernizacji baterii nr 4: - wdrożenie niskoemisyjnego systemu obsadzania komór w celu osiągnięcia wymogów konkluzji BAT 44 (IS), - wdrożenie technik pozwalających na możliwie najgłębsze odgazowanie mieszanki węglowej w celu realizacji wymogu konkluzji BAT 45 (IS), - wdrożenie technik określonych w wymogach konkluzji BAT 46 (IS), - wdrożenie technik o niskiej emisji tlenków azotu oraz pozostałych technik określonych w konkluzji BAT 49 (IS) w celu osiągnięcia poziomów emisji odpowiadających granicznym wielkościom emisyjnym.	Data oddania do użytkowania baterii nr 4 - po przeprowadzeniu znaczącej modernizacji.
7.	E15	Wieża gaszenia nr 3	Remont wieży gaszenia nr 3, w tym wypełnienia komórkowego, w celu zapewnienia spełniania wymogu konkluzji BAT 51 (IS) – osiągnięcia poziomu emisji pyłu $<25\text{g/Mg}$ koksu.	Do 4.09.2018 r.
8.	E44	Magazyn smoły, Węglopochodne nr P3.1. – ciąg baterii nr 3-6	Całkowite wyłączenie z eksploatacji, opróżnienie i trwałe odłączenie magazynu smoły z ciągu technologicznego baterii 3-6 (wyposażonego w 8 zbiorników o poj. 300 m ³ , 2 zbiorniki o poj. 1000 m ³ oraz dwa punkty załadunkowe smoły) – z uwagi na brak hermetyzacji instalacji. Skierowanie całego strumienia smoły powstającej w instalacji koksowniczej do - wyposażonego w instalację hermetyzacji - magazynu smoły i punktów załadunkowych smoły w ciągu technologicznym baterii 7, 8, 11, 12.	Do 4.09.2018 r.
9.	E07, E08, E11, E12, E17, E18,	Baterie koksownicze nr 3- 6, 7, 8,	Wdrożenie metodyk monitorowania emisji niezorganizowanej z baterii koksowniczych wg procedury zakładowej ArcelorMittal Poland S.A. nr PO/S3/S.015 –	Do 4.09.2018 r.

	E20, E21, E26, E27, E31, E32, E35, E36, E40, E41,	11,12	wydanie 3 pn. „Określanie emisji widzialnej z baterii koksowniczych” - w celu realizacji obowiązków monitorowania wynikających z konkluzji BAT 44, BAT 46 (IS).	
10.	E06	Bateria koksownicza nr 3	Montaż króćców pomiarowych – przygotowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji substancji do powietrza z procesu opalania baterii nr 3, w celu realizacji obowiązków monitorowania wynikających z konkluzji BAT 15 (IS).	Data oddania do użytkowania baterii nr 3 - po przeprowadzeniu znaczącej modernizacji.
11.	E10	Bateria koksownicza nr 4	Montaż króćców pomiarowych – przygotowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji substancji do powietrza z procesu opalania baterii nr 4, w celu realizacji obowiązków monitorowania wynikających z konkluzji BAT 15 (IS).	Data oddania do użytkowania baterii nr 4 - po przeprowadzeniu znaczącej modernizacji.
12.	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.
13.	E19	Bateria koksownicza nr 6	Montaż króćców pomiarowych – przygotowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji substancji do powietrza z procesu opalania baterii nr 6, w celu realizacji obowiązków monitorowania wynikających z konkluzji BAT 15 (IS).	Data zakończenia pierwszego (po dacie: 5.09.2018 r.) „zimnego remontu” baterii nr 6, nie później niż do 2039 r.

B) od 5 września 2018 r.

1. w zakresie systemu zarządzania środowiskiem:

- funkcjonowanie Zintegrowanego Systemu Zarządzania, w tym zarządzania środowiskowego wg normy ISO 14001 opartego na procedurach środowiskowych, opisujących działania w obszarze ochrony środowiska, podstawowe procesy, sposoby postępowania i odpowiedzialności – zawierającego wszystkie cechy określone w konkluzji BAT 1;

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 WIOŚ 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 wień 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 3-6, 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 WęglPOCHODNYCH, poprzez skomputeryzowane systemy umożliwiające regulację parametrów i optymalizację prowadzonych procesów (realizacja wymogów konkluzji BAT 13 (IS)),
 - prowadzenie ciągłego monitorowania emisji pyłu, tlenków siarki, tlenków azotu i tlenku węgla z elektrociepłowni opalanej gazem koksowniczym (m.in. realizacja wymogów konkluzji BAT 14 (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 zamkniętym obiekcie (budynek) 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 obsadzonej 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 obsadzonej 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 procedury zakładowej nr PO/S3/S.015 (wersja 3) "Określanie emisji widzialnej z baterii koksowniczych" opartej na metodzie 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 opaleniem 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 wznosnych, otworów zasypowych i innych urządzeń oraz realizacja prac profilaktycznych i remontowych przez specjalistyczne zespoły remontowe; prowadzenie profilaktyki komór z wykorzystaniem np. spawania ceramiki, napyłania 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 doczyszczenie ręczne - w razie potrzeb); na bateriach 6, 7, 8, 11, 12 - stosowanie mechanicznego czyszczenia rur wznosnych w każdym cyklu, a w pozostałych bateriach - ręczne czyszczenie pokryw i rur wznosnych (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 wznosnej 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 zawiesziny 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 nieuszczelnienia osprzętu górnego baterii koksowniczej - wg procedury zakładowej nr PO/S3/S.015 (wersja 3) "Określanie emisji widzialnej z baterii koksowniczych" opartej na metodzie 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)),

- zwracanie 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 H₂S/Nm³ (wartość średniomiesięczna); wymagane jest osiągnięcie stężenia resztkowego siarkowodoru w oczyszczonym gazie koksowniczym (dla każdego ciągu technologicznego) poniżej 1,0 g H₂S/Nm³, wyrażonego jako wartość średniodobowa (realizacja wymogów konkluzji BAT 48, BAT 49 (IS)),
- stosowanie następujących technik ograniczenia 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 3, 6, 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 3, 4, 5, 6, 7, 8, 11 i 12 (odpylanie na filtrach tkaninowych) zapewniające osiągnięcie 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 2-6 i 9-10, 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 osiągnięcie poziomu emisji pyłu odpowiadającego BAT (realizacja wymogów konkluzji BAT 52 (IS)),
- zastosowanie samoczynnych zaworów wodnych oraz zapalarek z elektrycznym zapłonem na pochodniach gazu surowego - zabezpieczając one przed nagłym i gwałtownym wzrostem emisji gazu surowego,
- wykorzystanie oczyszczonego gazu koksowniczego jako paliwa w elektrociepłowni,
- stosowanie skojarzonego wytwarzania ciepła i energii elektrycznej w elektrociepłowni,

- stosowanie palników niskoemisyjnych w kotłach elektrociepłowni,
- wyeliminowanie pylenia wtórnego na składowisku żużla i popiołu poprzez utrzymywanie warstwy wody nad powierzchnią składowiska;

3. w zakresie ochrony wód powierzchniowych i podziemnych:

- istnienie na terenie Spółki systemu kanalizacji rozdzielczej: przemysłowej i opadowej;
- wykorzystanie ścieków oczyszczonych jako źródła wody przemysłowej;
- oczyszczanie wód opadowych;
- oczyszczanie ścieków koksowniczych w skojarzeniu z oczyszczaniem ścieków komunalnych miast i gmin: Zdieszowice, Leśnica i Walce;
- bezpośrednia – zabezpieczenie tacami ochronnymi zbiorników i stanowisk przeładunkowych substancji niebezpiecznych;
- stosowanie zamkniętego obiegu wód do hydrotransportu odpadów;
- wyposażenie składowiska w system odbioru wody nadosadowej, drenaż, studnie kontrolne, rowy podskarpowe;
- zastosowanie otaczania aparatów technologicznych z recyrkulacją zanieczyszczonych wód opadowych i przecieków mediów technologicznych do podczyszczalni wody pogazowej;
- ponowne wykorzystanie do gaszenia koksu wody, która nie odparowała w poprzednim procesie gaszenia koksu i została zebrana w zbiorniku przy wieży gaśniczej;
- ścieki przemysłowe przed wprowadzeniem do oczyszczalni ścieków poddawane są wstępnemu oczyszczaniu polegającym na rozdzielaniu kondensatu wodno-smołowego na smołę i wodę pogazową, a następnie wodę pogazową poddaje się odsmołowaniu i usunięciu amoniaku;

4. W zakresie ochrony przed hałasem i wibracją:

- zabudowa maszyn piecowych cichobieżnych;
- stosowanie zasypowego systemu napełniania komór koksowniczych;
- wyeliminowanie wydmuszek na stropach baterii koksowniczych;
- tłumiki na wyrzutniach gazów z instalacji odpylania baterii koksowniczych;
- tłumiki na rurociągach wydmuchowych kotłów (rozruch kotłów);
- lokalizowanie pomp, sprężarek, ssaw gazowych i innych urządzeń w budynkach;
- izolacje dźwiękochłonne turbin parowych i innych urządzeń współpracujących z instalacjami;
- konstrukcje drewniane i wypełnienie komórkowe wież gaśniczych;
- posadowienie pomp obiegowych wodnych w pompowniach poniżej powierzchni gruntu;
- zastosowanie okien i drzwi o podwyższonej izolacyjności w budynkach, gdzie znajdują się źródła hałasu;

5. w zakresie zarządzania materiałami:

- prowadzenie, w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania, w skład którego wchodzi m.in. System Zarządzania Jakością według normy ISO 9001 i System Zarządzania Środowiskowego według normy ISO 14001, optymalizacji zarządzania wewnętrznymi przepływami materiałów oraz kontroli materiałów – w celu zapewnienia odpowiedniej jakości materiałów wsadowych, optymalizacji produkcji, zwiększenia efektywności procesów (realizacja wymogów konkluzji BAT 6 (IS));

6. w zakresie gospodarki odpadami i zarządzania pozostałościami poprocesowymi:

- wykorzystanie powstających organicznych pozostałości poprocesowych z koksowania węgla i uzysku produktów węglpochodnych oraz oczyszczania ścieków koksowniczych jako

- surowca do preparacji wsadu węglowego (zasada „bliskości” – odzysk odpadów w miejscu ich wytwarzania) – realizacja wymogów konkluzji BAT 6, BAT 8, BAT 57 (IS),
- unieszkodliwianie powstających odpadów w kotłach parowych, z czyszczenia kotłów i kanałów spalin i z uzdatniania wody poprzez składowanie na posiadanym składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (zasada „bliskości”) – realizacja wymogów konkluzji BAT 6 (IS),
 - wydobycie odpadów ze składowiska odpadów poprzez wykorzystanie ich jako materiałów do budowy infrastruktury drogowej lub do wykorzystania odpadów w procesie produkcyjnym – realizacja wymogów konkluzji BAT 8 (IS),
 - ograniczanie ilości odpadów unieszkodliwianych poprzez selektywną zbiórkę wytwarzanych odpadów, w szczególności przewidywanych do odzysku – realizacja wymogów konkluzji BAT 9 (IS),
 - przekazywane wytwarzanych odpadów firmom posiadającym wymagane prawem zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami lub wykorzystywane ich na terenie zakładu – realizacja wymogów konkluzji BAT 9 (IS),
 - selektywne magazynowanie wytwarzanych odpadów, w miejscu wytwarzania, w odpowiednich pojemnikach, na szczelnie utwardzonym podłożu – realizacja wymogów konkluzji BAT 10 (IS).”

13. Treść punktu VIII. pozwolenia pn. „Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii” otrzymuje brzmienie:

„W celu efektywnego wykorzystania energii, stosowane są następujące działania (realizacja wymogów konkluzji BAT 2, BAT 3, BAT 4, BAT 5, BAT 58 (IS)):

- 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 węglpochodnych,
- wykorzystanie, do procesów technologicznych w instalacjach wydziału węglpochodnych, ciepła pochodzącego z odzysku - z procesów zachodzących w instalacjach KRAiC.”

14. W punkcie IX. pozwolenia pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji” podpunkt IX.1. otrzymuje brzmienie:

„IX.1. Monitorowanie procesów technologicznych

Monitorowanie procesów technologicznych wytwarzania koksu i węglpochodnych prowadzić w następującym zakresie:

Węglownia:

- ilościowa kontrola dostaw węgla,
- jakościowa kontrola dostarczanego węgla,
- kontrola wagowa składu mieszanki węglowej oraz kontrola analityczna mieszanki węglowej skierowanej do wieży węglowej,

Piecownia i sortownia:

- 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;

Węglpochodne:

- 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;

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 Węglpochodnych,
- prowadzić nadzór i optymalizację „on-line” następujących procesów w ciągu technologicznym baterii 3, 4, 5, 6:
 - 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 (H₂S) 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 emitarami E50, E52).

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

15. W punkcie IX.3 pozwolenia pn. „Monitoring emisji do powietrza” podpunkt IX.3.1. otrzymuje brzmienie:

„IX.3.1. Pomiary emisji substancji do powietrza

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

- A. w okresie do 4 września 2018 r.:
 - a. pomiary emisji dwutlenku siarki, tlenków azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu, tlenku węgla, siarkowodoru z procesu opalania baterii koksowniczych nr 3, 4, 5, 6, 7, 8, 11, 12 (emitory E06, E10, E16, E19, E25, E30, E34, E39) wg metodyk określonych w tabeli poniżej – z częstotliwością jeden raz w roku kalendarzowym;

- b. pomiary emisji pyłu ogółem w gazach odciąganych z procesu wypychania koksu z baterii koksowniczych nr 5 i 6, 7 i 8, 11 i 12 (emitory E22, E28, E37) wg metodyki określonej w tabeli poniżej - z częstotliwością jeden raz w roku kalendarzowym;

B. w okresie od 5 września 2018 r. – 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 3, 4, 5, 6, 7, 8, 11, 12 (emitory E06, E10, E16, E19, E25, E30, E34, E39) wg metodyk określonych w tabeli poniżej – z częstotliwością dwa razy w roku kalendarzowym (w 2018 r. – jeden raz);

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 i benzenu z procesu opalania baterii koksowniczych nr 3, 4, 5, 6, 7, 8, 11, 12 (emitory E06, E10, E16, E19, E25, E30, E34, E39) wg metodyk określonych w tabeli poniżej – z częstotliwością raz na dwa lata (począwszy od 2020 r.);

- c. pomiary stężeń i emisji pyłu ogółem w gazach odciąganych z procesu wypychania koksu z baterii koksowniczych nr 3 i 4, 5 i 6, 7 i 8, 11 i 12 (emitory E51, E22, E28, E37) wg metodyki określonej w tabeli poniżej - z częstotliwością dwa razy w roku kalendarzowym (w 2018 r. – jeden raz),

- d. pomiary stężeń i emisji pyłu ogółem emitowanego po procesie odpylenia sortowni koksu nr 2 i nr 3 (emitory E50, E52) wg metodyki określonej w tabeli poniżej - z częstotliwością jeden raz w roku kalendarzowym (w przypadku pracy instalacji w wariantcie I, tj. gdy odciągane i odpylone powietrze z sortowni nr 2 i nr 3 kierowane jest do atmosfery emitarami 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 3, nr 4, nr 5, nr 6, nr 9, nr 10 (emitory E14, E15, E23, E29, E33, E38, E42) wg metodyki określonej w tabeli poniżej - z częstotliwością jeden raz w roku kalendarzowym (począwszy od 2019 r.) z jednej wieży gaszenia w ciągu technologicznym baterii 3-6 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.

Lp.	Źródło emisji	Zakres pomiarowy	Metoda pomiarów
1	2	3	4
1.	Komin baterii nr 3 Komin baterii nr 4 Komin baterii nr 5 Komin baterii nr 6 Komin baterii nr 7 Komin baterii nr 8 Komin baterii nr 11 Komin baterii nr 12	Prędkość przepływu gazów odlotowych lub ciśnienie dynamiczne Temperatura gazów Pył ogółem	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 IX.3.3. pozwolenia – dotyczy baterii nr 3, 4, 5, 6 – do terminu zainstalowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji spełniających wymagania normy PN-Z-04030-7, wskazanego w punkcie IX.3.2. ----- Dowolna - niepewność pomiaru <5% ----- 1. Technika dowolna wzorcowana metodą grawimetryczną 2. Do terminu zainstalowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji z opalania baterii nr 3, 5, 6, spełniających wymagania normy PN-Z-04030-7, wskazanego w punkcie IX.3.2. - monitorowanie

Lp.	Źródło emisji	Zakres pomiarowy	Metoda pomiarów																																																																				
1	2	3	4																																																																				
			<p>stężenia pyłu z opalania baterii nr 3, 5 i 6 prowadzić z wykorzystaniem wielkości zastępczych, wyliczonych w oparciu o wyniki okresowych pomiarów stężenia pyłu z opalania baterii nr 12, wg wzoru:</p> $C_{p,r(n)} = C_{p,r(12)} \times \frac{Q_{jsu(12)}}{Q_{jsu(n)}} \times \alpha$ <p>gdzie:</p> <p>$C_{p,r(n)}$ – stężenie pyłu w spalinach n-tej baterii (3, 5, 6) w przeliczeniu na warunki umowne, gaz suchy, 5% zawartości tlenu w gazach odlotowych,</p> <p>$C_{p,r(12)}$ – stężenie pyłu w spalinach z baterii nr 12 w przeliczeniu na warunki umowne, gaz suchy, 5% zawartości tlenu w gazach odlotowych,</p> <p>$Q_{jsu(12)}$ – jednostkowa ilość suchych spalin z baterii nr 12 w warunkach umownych powstających z 1 m³ spalane go gazu (wyznaczona w oparciu o rzeczywiste wyniki pomiarów),</p> <p>$Q_{jsu(n)}$ – jednostkowa ilość suchych spalin z baterii n-tej (3, 5, 6) w warunkach umownych powstających z 1 m³ spalane go gazu, wyznaczona wg procedury badawczej określonej w punkcie IX.3.3,</p> <p>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</p> <p><u>Dane do wyznaczania współczynnika α</u> <i>(zależność stężenia pyłu w spalinach z opalania baterii od wieku baterii; remont odtworzeniowy baterii rozpoczyna bieg wieku baterii od nowa)</i></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Wiek baterii</th> <th>Stężenie pyłu [mg/m³] dla 5% zaw. O₂</th> <th>Wiek baterii</th> <th>Stężenie pyłu [mg/m³] dla 5% zaw. O₂</th> </tr> </thead> <tbody> <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> <tr><td>14</td><td>9,25</td><td>30</td><td>19,60</td></tr> <tr><td>15</td><td>9,89</td><td>31</td><td>20,25</td></tr> <tr><td>16</td><td>10,54</td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table> <p>-----</p> <p>Absorpcja promieniowania IR</p> <p>-----</p> <p>Absorpcja promieniowania IR</p> <p>-----</p> <p>Absorpcja promieniowania IR</p> <p>-----</p> <p>Elektrochemiczna</p> <p>-----</p>	Wiek baterii	Stężenie pyłu [mg/m ³] dla 5% zaw. O ₂	Wiek baterii	Stężenie pyłu [mg/m ³] dla 5% zaw. O ₂	1	0,83	17	11,19	2	1,48	18	11,83	3	2,13	19	12,48	4	2,77	20	13,13	5	3,42	21	13,77	6	4,07	22	14,42	7	4,72	23	15,07	8	5,36	24	15,72	9	6,01	25	16,36	10	6,66	26	17,01	11	7,30	27	17,66	12	7,95	28	18,30	13	8,60	29	18,95	14	9,25	30	19,60	15	9,89	31	20,25	16	10,54		
Wiek baterii	Stężenie pyłu [mg/m ³] dla 5% zaw. O ₂	Wiek baterii	Stężenie pyłu [mg/m ³] dla 5% zaw. O ₂																																																																				
1	0,83	17	11,19																																																																				
2	1,48	18	11,83																																																																				
3	2,13	19	12,48																																																																				
4	2,77	20	13,13																																																																				
5	3,42	21	13,77																																																																				
6	4,07	22	14,42																																																																				
7	4,72	23	15,07																																																																				
8	5,36	24	15,72																																																																				
9	6,01	25	16,36																																																																				
10	6,66	26	17,01																																																																				
11	7,30	27	17,66																																																																				
12	7,95	28	18,30																																																																				
13	8,60	29	18,95																																																																				
14	9,25	30	19,60																																																																				
15	9,89	31	20,25																																																																				
16	10,54																																																																						
		<p>Tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki</p> <p>Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu</p> <p>Tlenek węgla</p> <p>Siarkowodór</p>																																																																					

Lp.	Źródło emisji	Zakres pomiarowy	Metoda pomiarów
1	2	3	4
		Benzen Tlen Ciśnienie statyczne spalin oraz współczynnik nadmiaru powietrza	Metoda chromatografii gazowej z detekcją płomieniowo-jonizacyjną Paramagnetyczna lub elektrochemiczna – niepewność pomiaru $\pm 0,4\%$ obj.O ₂ 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 IX.3.3. pozwolenia - dotyczy baterii nr 3, 4, 5, 6 – do terminu zainstalowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji spełniających wymagania normy PN-Z-04030-7, wskazanego w punkcie IX.3.2.
2	Wypychanie koksu z baterii nr 3 i 4 (instalacja odpylania, strona koksowa) Wypychanie koksu z baterii nr 5 i 6 (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 Temperatura gazów Pył ogółem Wilgotność względna Ciśnienie statyczne	Dowolna - niepewność pomiaru <10% Dowolna - niepewność pomiaru <5% Grawimetryczna Dowolna - niepewność pomiaru <10% 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 Temperatura gazów Pył ogółem Wilgotność względna Ciśnienie statyczne	Dowolna - niepewność pomiaru <10% Dowolna - niepewność pomiaru <5% Grawimetryczna Dowolna - niepewność pomiaru <10% Dowolna - niepewność pomiaru <10%
4	Gaszenie koksu Wieża gaszenia nr 2, nr 3, nr 4, nr 5, nr 6, nr 9, nr 10	Pył ogółem - wskaźnik emisji pyłu na tonę koksu	Metoda nieizokinetyczna Mohrhauera

C. w okresie od 5 września 2018 r. – emisja niezorganizowana:

- monitorowanie widocznych emisji ze wszystkich drzwi baterii koksowniczych nr 3, 4, 5, 6, 7, 8, 11, 12 oraz widocznych emisji ze wszystkich rodzajów źródeł baterii koksowniczych nr 3, 4, 5, 6, 7, 8, 11, 12 wg procedury zakładowej ArcelorMittal Poland S.A. nr PO/S3/S.015 – wydanie 3 pn. „Określanie emisji widzialnej z baterii koksowniczych”;
- monitorowanie czasu trwania widocznej emisji z operacji obsadzania komór baterii koksowniczych nr 3, 4, 5, 6, 7, 8, 11, 12 wg procedury zakładowej ArcelorMittal Poland S.A. nr PO/S3/S.015 – wydanie 3 pn. „Określanie emisji widzialnej z baterii koksowniczych”;

- 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 Węglipochodnych z zastosowaniem pomiaru stężenia benzenu w powietrzu na terenie zakładu, metodą pasywną - wielkość wskaźników emisji weryfikować z częstotliwością minimum raz na pięć lat.”

16. W punkcie IX.3 pozwolenia pn. „Monitoring emisji do powietrza” podpunkt IX.3.2. otrzymuje brzmienie:

„IX.3.2. Lokalizacja stanowisk do pomiaru wielkości emisji substancji do powietrza

Emitor	Źródło emisji	Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji
1	2	3
E01	Elektrociepłownia nr 2 Kocioł OPG – 140 nr 1 pomiary okresowe kontrolne pomiarów ciągłych	<u>przed elektrofiltrem</u> na każdym z kanałów (kanał lewy i prawy) – po 3 króćce pomiarowe (z gwintem M 64 mm), <u>po elektrofiltrze</u> na każdym z kanałów (kanał lewy i prawy) istnieje po 5 króćców pomiarowych (z gwintem M 64 mm), przed kanałem odprowadzającym spaliny do komina.
E01	Elektrociepłownia nr 2 Kocioł OPG – 140 nr 2 pomiary okresowe kontrolne pomiarów ciągłych	<u>przed elektrofiltrem</u> na każdym z kanałów (kanał lewy i prawy) – po 3 króćce pomiarowe (z gwintem M 64 mm), <u>po elektrofiltrze</u> na każdym z kanałów (kanał lewy i prawy) istnieje po 5 króćców pomiarowych (z gwintem M 64 mm), przed kanałem odprowadzającym spaliny do komina.
E01	Elektrociepłownia nr 2 Kocioł OPG – 140 nr 3 pomiary okresowe kontrolne pomiarów ciągłych	<u>przed elektrofiltrem</u> na każdym z kanałów (kanał lewy i prawy) – po 3 króćce pomiarowe (z gwintem M 64 mm), <u>po elektrofiltrze</u> na każdym z kanałów (kanał lewy i prawy) istnieje po 5 króćców pomiarowych (z gwintem M 64 mm), przed kanałem odprowadzającym spaliny do komina.
E01	pomiary ciągłe w kominie na wysokości 42,5 m od powierzchni terenu	
E06	Komin baterii nr 3 - opalanie baterii	Czopuch, kanał zbiorczy spalin przed kominem, jeden króciec $\phi 40$ mm. Od rozpoczęcia eksploatacji baterii nr 3 (po uprzednim jej wyłączeniu w terminie nie późniejszym niż do 31 marca 2019 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”.
E10	Komin baterii nr 4 - opalanie baterii	Czopuch, kanał zbiorczy spalin przed kominem, jeden króciec $\phi 40$ mm. Od rozpoczęcia eksploatacji baterii nr 4 (po uprzednim jej wyłączeniu w terminie nie późniejszym niż do 4 września 2018 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”.

E16	Komin baterii nr 5 - opalanie baterii	<p>Czopuch, kanał zbiorczy spalin przed kominem, jeden króciec $\phi 40$ mm.</p> <p>Od zakończenia pierwszego (po dacie: 5.09.2018 r.) „zimnego remontu” baterii nr 5, nie później niż od 2043 r.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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”.
E19	Komin baterii nr 6 - opalanie baterii	<p>Czopuch, kanał zbiorczy spalin przed kominem, jeden króciec $\phi 40$ mm.</p> <p>Od zakończenia pierwszego (po dacie: 5.09.2018 r.) „zimnego remontu” baterii nr 6, nie później niż od 2039 r.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 $\phi 30$ mm. Komin - na wysokości 40,8 m od powierzchni terenu, cztery króćce $\phi_w 91,6$ mm
E30	Komin baterii nr 8 - opalanie baterii	Kanał zbiorczy spalin przed kominem, jeden króciec $\phi 30$ mm. Komin - na wysokości 40,8 m od powierzchni terenu, cztery króćce $\phi_w 91,6$ mm
E34	Komin baterii nr 11 - opalanie baterii	Kanał zbiorczy spalin przed kominem, jeden króciec $\phi 30$ mm. Komin - na wysokości 40,8 m od powierzchni terenu, cztery króćce $\phi_w 91,6$ mm
E39	Komin baterii nr 12 - opalanie baterii	<p>Kanał zbiorczy spalin przed kominem, jeden króciec $\phi 30$ mm.</p> <p>Stanowiska pomiarowe na kominie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - na wysokości 40,5 m od powierzchni terenu, jeden króciec $\phi_z 76,1$ mm, - na wysokości 40,0 m od powierzchni terenu, dwa króćce $\phi_w 100,1$ mm, - na wysokości 41,1 m od powierzchni terenu, dwa króćce $\phi_w 54,0$ mm, - na wysokości 40,8 m od powierzchni terenu, dwa króćce $\phi_w 108,0$ mm, - na wysokości 40,0 m od powierzchni terenu, cztery owalne króćce do pomiaru spalin (otwór o wymiarach 352,3 x 152,3), pokrywy króćców wyposażone w korek o gwincie M64x4.
E22	Wypychanie koksu z baterii nr 5 i 6 - 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 do komina.
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 do komina.
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 do komina.
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.

E51	Wypychanie koksu z baterii nr 3 i nr 4 - Instalacja odpylania	Króćce pomiarowe na kolektorze zbiorczym gazów przed instalacją odpylania oraz na kolektorze zbiorczym za instalacją odpylania gazów odlotowych lub na kominie, 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”.
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.”

17. Punkt X. pozwolenia pn. „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych o wielkościach emisji substancji i energii” otrzymuje brzmienie:

1) Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu sprawozdania z:

- wielkości produkcji,
- zużycia materiałów i surowców wyszczególnionych w punkcie IV pozwolenia zintegrowanego,
- ilości wykorzystanej energii na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego,
- ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego,
- ilości i jakości ścieków powstających z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego,
- ilości wytwarzanych odpadów w wyniku eksploatacji instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego,
- wyników pomiarów stężenia siarkowodoru w oczyszczonym gazie koksowniczym,
- czasu zakłóceń odbioru gazu koksowniczego z procesu koksowania węgla w każdej baterii koksowniczej, w wyniku którego surowy gaz koksowniczy jest odprowadzany do pochodni gazu surowego,
- czasu trwania postojów serwisowych i remontów instalacji odpylania,

w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.

2) W zakresie emisji substancji do powietrza:

Wyniki okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza z instalacji produkcji koksu, do wykonywania których został zobowiązany prowadzący instalację w punkcie IX.3.1 podpunkt A i B pozwolenia zintegrowanego, należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w formie zgodnej z obowiązującymi przepisami prawa dotyczącymi przesyłania wyników pomiarów wynikających z obowiązków z mocy prawa – dla pomiarów okresowych.

Wyniki monitorowania emisji substancji do powietrza z instalacji produkcji koksu, do wykonywania których został zobowiązany prowadzący instalację w punkcie IX.3.1 podpunkt C pozwolenia zintegrowanego, należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz

Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.

Wyniki weryfikacji wielkości niezorganizowanej emisji benzenu z instalacji Wydziału Węglipochodnych, do wykonywania której został zobowiązany prowadzący instalację w punkcie IX.3.1 podpunkt C pozwolenia zintegrowanego, należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie do 3 m-cy od zakończenia pomiarów.

- 3) Wyniki monitoringu procesów technologicznych oraz monitoringu w zakresie emisji do powietrza przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

II. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie

ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej (dawniej: Zakłady Koksownicze „Zdzieszowice” Sp. z o.o. w Zdzieszowicach) posiada decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30.06.2006 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 mln 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.

Decyzja ta została sprostowana postanowieniem Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-MJP-7636-20/08 z 26.05.2008 r. i nr DOŚ.7222.13.2013.MK z 15.02.2013 r. oraz zmieniona decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-MP-7636-3/08 z 28.10.2008 r., nr DOŚ.IV.AKu.7636-9/09 z 28.08.2009 r., nr DOŚ.AKu.7636-22/10 z 7.06.2010 r., nr DOŚ.7222.78.2012.MK z 18.01.2013 r., nr DOŚ.7222.22.2014.BG z 18.02.2015 r. i z 30.10.2015 r. (2 decyzje częściowe), nr DOŚ.7222.104.2014.HM z 24.03.2015 r., nr DOŚ-III.7222.22.2016.BG z 28.07.2016 r.

W związku z opublikowaniem, w dniu 8.03.2012 r., w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28.02.2012 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali*, zwanych dalej konkluzjami BAT (IS), Marszałek Województwa Opolskiego przeprowadził w 2015 r. - na podstawie art. 215 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późniejszymi zmianami) i art. 31 pkt. 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101) - okresową analizę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego udzielonego ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej, w zakresie dotyczącym instalacji koksowniczej.

Okresowa analiza wykazała, że istnieje konieczność dostosowania instalacji koksowniczej, w terminie nie dłuższym niż 4 lata od wejścia w życie ww. ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy - Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101), do wymagań ww. konkluzji BAT oraz istnieje konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie dostosowania jego zapisów pod kątem wymogów określonych w ww. konkluzjach BAT.

Mając na uwadze powyższe wyniki analizy, Marszałek Województwa Opolskiego, zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 215 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska (zwanej dalej ustawą Poś) i art. 31 pkt. 2 ww. ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy - Prawo ochrony środowiska

oraz niektórych innych ustaw, pismem nr DOŚ.7222.4.18.2015.BG z 6.10.2015 r., przekazał prowadzącemu instalację informację o konieczności dostosowania instalacji koksowniczej, w terminie nie dłuższym niż do 4 września 2018 r., do wymagań konkluzji BAT, tj. w zakresie:

1. wprowadzenia do procedur zakładowych związanych z określaniem wymogów odnośnie projektowania nowych obiektów – obowiązku uwzględnienia uwarunkowań dotyczących wycofania instalacji z eksploatacji, określonych w BAT 17 (mając na uwadze konieczność zapobiegania zanieczyszczeniom w trakcie wycofania instalacji z eksploatacji),
2. wdrożenia metodyk monitorowania emisji niezorganizowanych zgodnych z wymaganiami konkluzji (BAT 16, BAT 46)
 - a) w celu dokonania oceny, czy zastosowane rozwiązania pozwalają osiągnąć poziom widocznych emisji z operacji obsadzania odpowiadający BAT 44, poziom widocznych emisji ze wszystkich drzwi oraz poziom widocznych emisji ze wszystkich rodzajów źródeł odpowiadający BAT 46,
 - b) w celu zmodernizowania zastosowanych rozwiązań technicznych, w przypadku gdy poziom widocznych emisji nie osiąga ww. wymogów BAT w terminie umożliwiającym przeprowadzenie ewentualnej modernizacji instalacji i osiągnięcie wymogów BAT 44 i BAT 46 - do 4 września 2018 r.
3. wprowadzenia okresowych i nieciągłych pomiarów emisji zanieczyszczeń ze wszystkich procesów uwzględnionych w punkcie 1.4 Konkluzji dotyczących BAT w odniesieniu do produkcji żelaza i stali, a także wszystkich istotnych składników/zanieczyszczeń gazowych pochodzących z procesów technologicznych (BAT 15) (z uwzględnieniem określonego w konkluzjach BAT czasu pobierania próbek oraz sposobu wyrażania wielkości emisji)
 - a) w celu dokonania oceny, czy zastosowane rozwiązania pozwalają osiągnąć poziom emisji: z opalania pieców koksowniczych - odpowiadający BAT 49, z gaszenia koksu - odpowiadający BAT 51, z sortowania koksu - odpowiadający BAT 52,
 - b) w celu podjęcia działań w kierunku zmodernizowania zastosowanych rozwiązań technicznych, w przypadku gdy poziom emisji nie osiąga ww. wymogów BAT w terminie umożliwiającym przeprowadzenie ewentualnej modernizacji instalacji i osiągnięcie wymogów BAT 49, BAT 51 i BAT 52 - do 4 września 2018 r.,
4. zmodernizowania zastosowanych rozwiązań technicznych w zakresie opalania baterii koksowniczych nr 3-6, w celu osiągnięcia poziomu emisji tlenków azotu odpowiadającego wymogom określonym w BAT 49,
5. wprowadzenia rozwiązań mających na celu ograniczenie emisji pyłu z procesu wypychania koksu w bateriach nr 3 i 4 – zgodnie z wymogiem określonym w BAT 50,
6. wprowadzenia rozwiązań mających na celu ograniczenie emisji pyłu z procesu sortowania koksu w sortowni nr 2 – zgodnie z wymogiem określonym w BAT 52,

oraz jednocześnie wezwał prowadzącego przedmiotową instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w terminie roku od dnia doręczenia ww. wezwania, określając zakres wniosku jako pełny, wynikający z przepisów art. 184, art. 204 i art. 221 ustawy Poś.

Z uwagi na konieczność dostosowania instalacji do wymogów konkluzji BAT (IS), ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej, pismem nr DE-43/85/839/2016 z 3.10.2016 r. (data wpływu do UMWO – 3.10.2018 r.), zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego, jako właściwego organu ochrony środowiska, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Poś, z wnioskiem o zmianę ww. decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji położonych na terenie Oddziału w Zdzeszowicach.

Do wniosku Spółka załączyła:

- 2 egz. dokumentacji pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 dla ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdzeszowicach w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza”, Zdzeszowice, wrzesień 2016 r. (projekt nr:C2-639/2016/NPI), z załącznikami wymienionymi w treści,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej z tytułu zmiany warunków pozwolenia,

- upoważnienie dla Pana Krzysztofa Kowolika do reprezentowania Spółki ArcelorMittal Poland S.A. wraz z dowodem poniesienia opłaty skarbowej.

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 17, pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71) i właściwością miejscową, jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy Poś, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Środowiska pismem DOŚ-III.7222.44.2016.BG z 12.10.2016 r. (przez platformę e-PUAP).

Po przeanalizowaniu treści wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego stwierdzono, że wymagane są dodatkowe wyjaśnienia oraz weryfikacja danych zawartych we wniosku. W związku z powyższym, pismem DOŚ-III.7222.44.2016.BG z 9.12.2016 r. wezwano prowadzącego instalację do uzupełnienia wniosku.

Spółka przedłożyła wyjaśnienia i informacje uzupełniające wniosek przy piśmie nr DE-43/19/147/2017 z 24.02.2017 r.

W toku prowadzonego postępowania, nawiązując m.in. do informacji Marszałka Województwa Opolskiego, przekazanych Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w piśmie DOŚ-III.7222.6.34.2016.BG z 27.12.2016 r., dotyczących podstaw wydania decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30.06.2006 r. (ze zmianami), udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji ArcelorMittal Poland S.A. zlokalizowanych w Oddziale w Zdieszowicach - na podstawie art. 16 ust.2.pkt. 2 ustawy z dnia 20 lipca 1991 r. o Inspekcji Ochrony Środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 1688), pismem WI.703.12.30.2016 z 3.01.2017 r. (wpływ do UMWO 9.01.2017 r.), Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska wniósł o dopuszczenie, na prawach strony, do udziału w toczącym się postępowaniu w sprawie zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30.06.2006 r. (ze zmianami) oraz o przesłanie stosownych dokumentów związanych z prowadzonym postępowaniem.

W wyniku dalszej korespondencji z Opolskim Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska (pismo DOŚ-III.7222.44.2016.BG z 30.01.2017 r., pismo WI.703.12.30.2016.KM z 3.02.2017 r.), Marszałek Województwa Opolskiego, postanowieniem nr DOŚ-III.7222.44.2016.BG z 10.02.2017 r., dopuścił Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska do uczestnictwa, na prawach strony, w postępowaniu wszczętym na wniosek ArcelorMittal Poland S.A. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej nr DE-43/85/839/2016 z 3.10.2016 r. w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30.06.2006 r. (ze zmianami) – dla instalacji zlokalizowanych na terenie Oddziału w Zdieszowicach. Ponadto, przy piśmie nr DOŚ-III.7222.44.2016.BG z 10.02.2017 r., przesłał Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska kopię dokumentacji dotyczącej przedmiotowego postępowania wraz z kopią wezwania nr DOŚ.7222.4.18.2015.BG z 6.10.2015 r., którym to wezwaniem tutejszy organ - w wyniku przeprowadzonej okresowej analizy warunków ww. pozwolenia zintegrowanego, przeprowadzonej po opublikowaniu konkluzji BAT dotyczących instalacji koksowniczych - wezwał prowadzącego instalacje do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji koksowniczej, zlokalizowanej na terenie Oddziału w Zdieszowicach. Dodatkowo, przy piśmie nr DOŚ-III.7222.44.2016.BG z 1.03.2017 r., przesłał Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska kopię uzupełnienia wniosku o zmianę pozwolenia – przesłaną przez spółkę pismem nr DE-43/19/147/2017 z 24.02.2017 r.

Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, pismem nr WI.703.12.30.2016.KM z 15.03.2017 r., wniósł szereg uwag do wniosku spółki ArcelorMittal Poland S.A.

W związku z tym, że wnosząc o dopuszczenie do udziału w niniejszym postępowaniu Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska powoływał się na wyniki kontroli w ww. spółce, którą przeprowadził w okresie od 16.09.2016 r. do 15.11.2016 r., na prośbę tutejszego organu wyrażoną

w piśmie DOŚ-III.7222.44.2016.BG z 28.03.2017 r., ww. organ kontrolny przesłał kopię protokołu z przeprowadzonej kontroli wraz z załącznikami oraz kopią zarządzenia pokontrolnego.

Mając na uwadze treść uwag wyrażonych w piśmie nr WI.703.12.30.2016.KM z 15.03.2017 r., w tym dotyczących oceny oddziaływania zakładu na jakość powietrza m.in. w zakresie benzenu, Marszałek Województwa Opolskiego, pismem DOŚ-III.7222.44.2016.BG z 28.03.2017 r., zwrócił się do Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o uszczegółowienie i wyjaśnienie niektórych zarzutów oraz o przeprowadzenie kontrolnych pomiarów stężeń (emisji) substancji z niektórych procesów technologicznych prowadzonych w instalacji koksowni wraz z kontrolnymi pomiarami poziomu stężeń benzenu w powietrzu na terenie zakładu. Odpowiedź na powyższe pismo została wyrażona przez Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w piśmie nr WI.703.12.30.2016.KM z 15.05.2017 r.

Ustosunkowanie się do uwag Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska przedstawiono w dalszej części uzasadnienia.

W toku prowadzonego postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30.06.2006 r. (ze zmianami) dotyczącego instalacji koksowniczej (po okresowej analizie pozwolenia przeprowadzonej po opublikowaniu konkluzji BAT dotyczących instalacji koksowniczych), ArcelorMittal Poland S.A. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej, pismem nr DE-43/23/164/2017 z 3.03.2017 r. (wpływ do UMWO 6.03.2017 r.), wystąpił również z wnioskiem w sprawie zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego – w zakresie dotyczącym instalacji spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t (elektrociepłowni).

Złożenie powyższego wniosku było efektem wezwania Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.4.20.2016.BG z 1.09.2016 r., wystosowanego po przeprowadzeniu okresowej analizy pozwolenia zintegrowanego w trybie art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy Poś (analiza co najmniej raz na pięć lat), w którym wezwano prowadzącego instalację do złożenia wniosku o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego, w celu ustalenia w nim dopuszczalnych warunków emisji dla substancji innych niż objęte standardami emisyjnymi, emitowanych z instalacji spalania paliw (które nie były ujęte w pozwoleniu zintegrowanym) oraz w celu ustalenia sposobu monitorowania tych substancji. Dodatkowo wniosek ten obejmuje zakres wynikający z planowanej przez ArcelorMittal Poland S.A. zmiany sposobu eksploatacji instalacji spalania paliw, tj. zaprzestania stosowania węgla kamiennego do opalania trzech kotłów OPG-140. Prowadzący instalację zadeklarował, że ww. kotły będą opalane wyłącznie gazem koksowniczym.

Mając na uwadze objęcie instalacji koksowniczej i instalacji energetycznego spalania jednym pozwoleniem zintegrowanym oraz z uwagi na kwestie poruszone przez Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w piśmie nr WI.703.12.30.2016.KM z 15.03.2017 r., dotyczące m.in. rodzaju i wielkości emisji ze spalania gazu koksowniczego, który to zakres dotyczy zarówno instalacji koksowniczej, jak i instalacji spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t - poinformowano ArcelorMittal Poland SA, pismem DOŚ-III.7222.44.2016.BG z 24.03.2017 r., że ww. wniosek nr DE-43/23/164/2017 z 3.03.2017 r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie dotyczącym instalacji spalania paliw zostanie potraktowany jako rozszerzenie wniosku nr DE-43/85/839/2016 z 3.10.2016 r. Kopię ww. wniosku przesłano do wiadomości Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska pismem DOŚ-III.7222.44.2016.BG z 1.03.2017 r.

Po analizie uzupełnionego i rozszerzonego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, uwzględniając treść uwag Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska wyrażonych w piśmie nr WI.703.12.30.2016.KM z 15.03.2017 r. i nr WI.703.12.30.2016.KM z 15.05.2017 r., a także mając na względzie konieczność dostosowania instalacji do wymogów konkluzji BAT (IS) (w tym: w zakresie dotrzymywania emisji granicznych (BAT-AEL), w zakresie monitorowania wielkości emisji) i niejasności dotyczące m.in. przyjętego w ocenie wpływu instalacji na jakość powietrza w otoczeniu zakładu – rodzaju i poziomu emisji z procesów technologicznych, pismem DOŚ-III.7222.44.2017 r. z 16.06.2017 r. wezwano ponownie prowadzącego instalację do uzupełnienia wniosku.

Prowadzący instalację, powołując się na złożoność zagadnień do opracowania, w tym koniecznością przeprowadzenia pomiarów emisji, informował tutejszy organ, że odpowiedź na powyższe wezwanie zostanie udzielona w terminie późniejszym niż termin określony w wezwaniu do dnia 31.10.2017 r. Ostatecznie odpowiedzi udzielono pismem DE-43/15/65/2018 z 31.01.2018 r. (data wpływu do UMWO – 31.01.2018 r.)

W toku prowadzonego postępowania, w odpowiedzi na prośbę tutejszego organu, Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, w ramach pozaplanowej kontroli ArcelorMittal Poland S.A. Oddziału w Zdzeszowicach, przeprowadzonej w okresie od 20.06.2017 r. do 15.11.2017 r. wykonał:

- a) pomiary stężeń niektórych substancji w powietrzu w kilkunastu punktach na terenie zakładu z wykorzystaniem Laboratorium mobilnego (w dniach 3-5.07.2017 r.),
- b) pomiary chwilowych stężeń benzenu w powietrzu w porze dziennej (3.07.2017 r.) i w porze nocnej (5.07.2017r.), w kilkunastu punktach na terenie zakładu z wykorzystaniem analizatora gazów Dager CMS,
- c) pomiary stężeń benzenu w powietrzu atmosferycznym, metodą pasywną, wykonane w kilkunastu punktach na terenie zakładu, w okresie od 14.07.2017 r. do 31.07.2017 r.

Protokół z kontroli nr WIOS-OPOLE 154/207 (znak sprawy WI.7041.11.2017.BL) oraz wyniki ww. pomiarów zostały wzięte pod uwagę w toku niniejszego postępowania – do oceny danych zawartych we wniosku.

Ponadto, w toku prowadzonego postępowania, Marszałek Województwa Opolskiego przeprowadził, w okresie od 28.11.2017 r. do 28.12.2017 r., kontrolę ArcelorMittal Poland S.A. Oddziału w Zdzeszowicach, w ramach której wykonano pomiary stężeń benzenu, ksyleny, toluenu i siarkowodoru w gazach odlotowych z procesu opalania baterii koksowniczych nr 7 oraz nr 8, z procesu wypychania koksu z baterii koksowniczej nr 7 i nr 8 oraz w gazach odlotowych (głównie z procesu obsadzania komór koksowniczych węglem), wychwytywanych za pomocą okapu zainstalowanego na maszynie piecowej po stronie maszynowej baterii koksowniczej nr 8. Pomiary zostały wykonane przez laboratorium posiadające akredytację obejmującą swoim zakresem pomiary stężeń ww. substancji w gazach odlotowych. Wyniki pomiarów stężeń benzenu, ksyleny, toluenu i siarkowodoru w gazach odlotowych z ww. źródeł i miejsc emisji były poniżej zakresu metodyk badawczych przyjętych do oszacowania ewentualnej emisji ww. substancji. Wyniki ww. pomiarów zostały wzięte pod uwagę w toku niniejszego postępowania – do oceny danych zawartych we wniosku.

W trakcie prowadzonego postępowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego, z uwagi na skomplikowany, wielowątkowy charakter sprawy, konieczność uzupełniania wniosku przez prowadzącego instalację, rozszerzenie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego o zakres dotyczący zmian sposobu eksploatacji instalacji do spalania paliw (elektrociepłowni) oraz o zakres dotyczący gospodarki odpadami, a także z uwagi na wnioskowane przez ArcelorMittal Poland S.A. wydłużanie czasu niezbędnego na przygotowanie uzupełnień wniosku (w odpowiedzi na wezwania organu), Marszałek Województwa Opolskiego sukcesywnie informował wnioskodawcę o przedłużaniu terminu załatwienia sprawy (w pismach DOŚ-III.7222.44.2016.BG z 2.11.2016 r., z 18.01.2017 r., 24.03.2017 r., 16.06.2017 r., 19.12.2017 r., 16.04.2018 r., 8.06.2018 r., 6.07.2018 r.) – ostatecznie ustalając termin załatwienia sprawy do 25 lipca 2018 r.

W odpowiedzi na wezwanie DOŚ-III.7222.44.2017 r. z 16.06.2017 r., udzielonej pismem DE-43/15/65/2018 z 31.01.2018 r., prowadzący instalację uzupełnił część danych, odniósł się do uwag Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz poinformował o zmianach planów dotyczących sposobu i terminu realizacji inwestycji niezbędnych do dostosowania instalacji koksowniczej do spełniania wymogów konkluzji BAT (IS), tj.:

- poinformował o rezygnacji z hermetyzacji „Magazynu smoły, Węglopochodne nr P.3.1 - ciąg baterii nr 3-6” i o planowanym całkowitym wyłączeniu z eksploatacji tego magazynu w terminie dostosowania do wymogów konkluzji BAT (IS), czyli do 4.09.2018 r.,
- poinformował o wydłużeniu czasu trwania remontu potokowego baterii koksowniczej nr 5 – do końca marca 2019 r.,
- poinformował o planowanym wyłączeniu z eksploatacji baterii koksowniczej nr 4 przed upływem terminu dostosowania tej instalacji do spełniania wymogów konkluzji BAT 50 (IS) oraz o planowanym wyłączeniu z eksploatacji baterii koksowniczej nr 3 w terminie do 31.03.2019 r. – w celu przeprowadzenia znaczącej modernizacji ww. baterii,
- wniósł o wyrażenie zgody na eksploatację baterii koksowniczej nr 3, w okresie od 5 września 2018 r. do 31 marca 2019 r., bez zastosowania technik ujmowania i odpylania gazów emitowanych z procesu wypychania koksu, zapewniających osiągnięcie określonego w wymogach konkluzji BAT 50 poziomu BAT-AEL, czyli o odstępstwo od granicznych wielkości emisji pyłu z procesu wypychania koksu z baterii nr 3.

Z uwagi na ww. wnioskowane odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych, 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 ŚR.III.MJ-6610-1-28/05 z 30.06.2006 r. (ze zmianami) udzielonego ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej, dla instalacji Oddziału w Zdieszowicach, oraz 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 (30.03.2018 r.), w Nowej Trybunie Opolskiej (7.04.2018 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Zdieszowicach (30.03.2018 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (30.03.2018r.). 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.

Ww. odpowiedź prowadzącego instalację z 31.01.2018 r. wymagała jeszcze dodatkowego wyjaśnienia niektórych kwestii oraz uzupełnienia danych, w związku z czym wystosowano do wnioskującego kolejne wezwanie nr DOŚ-III.7222.44.2016.BG z 24.04.2018 r.

Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, pismem nr WI.703.12.30.2016.KM z 23.05.2018 r., wniósł również dodatkowe uwagi do zakresu ww. uzupełnień przedstawionych przez ArcelorMittal Poland S.A., w związku z czym ponownie wezwano prowadzącego instalację do uzupełnienia wniosku (wezwanie nr DOŚ-III.7222.44.2016.BG z 28.05.2018 r.).

Ponadto, w toku postępowania, ArcelorMittal Poland S.A. złożył dodatkowo wniosek nr DE-43/60/413/2018 z 25.05.2018 r. (wpływ do UMWO 5.06.2018 r.), o zmianę pozwolenia zintegrowanego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30.06.2006 r. (ze zmianami) – dla instalacji zlokalizowanych w Oddziale w Zdieszowicach, w zakresie rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania.

Marszałek Województwa Opolskiego poinformował wnioskodawcę, że - z uwagi na zakres tego wniosku, dotyczący m.in. instalacji koksowniczej, instalacji spalania paliw i instalacji składowania odpadów w Januskowicach objętych jednym, wyżej wymienionym pozwoleniem zintegrowanym, w stosunku do którego prowadzone jest aktualnie postępowanie w sprawie zmiany - zostanie on potraktowany jako kolejne rozszerzenie wniosku nr DE-43/85/839/2016 z 3.10.2016 r.

W odpowiedzi na kolejne wezwania organu ArcelorMittal Poland S.A. przesłał dodatkowe wyjaśnienia i uzupełnienia przy pismach nr DE-43/59/411/2018 z 25.05.2018 r., DE-43/64/423/2018 z 6.06.2018 r. oraz DE-43/72/440/2018 z 15.06.2018 r.

O wszystkich uzupełnieniach i zmianach oraz rozszerzeniach wniosku był na bieżąco informowany Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska.

Po zapoznaniu się z całością dokumentacji, zgromadzonej przez Marszałka Województwa Opolskiego w toku postępowania w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej, zlokalizowanych na terenie Oddziału w Zdieszowicach stwierdzono, że wniosek spełnia wymagania - zgodnie z art. 192 cytowanej na wstępie ustawy Poś - mające związek ze zmianami, wynikające z art. 184 ust. 2, art. 208 i art. 221 tejże ustawy.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego organ*, zapewniając stronom czynny udział w postępowaniu, pismem nr DOS-III.7222.444.2016.BG z dnia 27.06.2018 r. zawiadomił strony 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, pismem DE-43/81/474/2018 r. z 3.07.2018 r., wniósł o dodatkowe zmiany pozwolenia (pismo to przesłane zostało niezwłocznie do wiadomości Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska). W związku z powyższym, pismem nr DOS-III.7222.444.2016.BG z dnia 6.07.2018 r. tutejszy organ ponownie zawiadomił strony 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.

Po przeanalizowaniu złożonych przez wnioskodawcę dokumentów wraz z uzupełnieniami, biorąc pod uwagę dane zawarte we wniosku - na podstawie art. 192, art. 181 ust. 1, pkt. 1, art. 183 ust. 1 oraz art. 201 ust. 1 ustawy Poś, niniejszą decyzją zmieniono spółce ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej, pozwolenie zintegrowane nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30 czerwca 2006 r. (ze zmianami) dla instalacji eksploatowanych na terenie Oddziału w Zdieszowicach w następującym zakresie:

- uzupełniono opis rodzaju i parametrów instalacji istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom dotyczący instalacji koksowni, z uwzględnieniem planowanych do realizacji działań, zapewniających spełnienie wymagań konkluzji BAT (IS), tj. realizacji instalacji odpylania sortowni koksu nr 2, wyłączenia z eksploatacji nieizolowanego magazynu smoły na Wydziale Węglipochodnych nr P.3.1 i skierowania strumienia smoły z ciągu technologicznego baterii nr 3-6 do ciągu technologicznego baterii nr 7-8, 11-12, planowanego wyłączenia z eksploatacji baterii koksowniczej nr 3 i nr 4 i przeprowadzenia ich modernizacji oraz wyposażenia strony koksowej tych baterii, po ich zmodernizowaniu, w instalację odpylania,
- zweryfikowano dane zawarte w opisie rodzaju i parametrów instalacji istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom dotyczące ilości chłodziw wstępnych gazu koksowniczego w ciągu technologicznym baterii nr 7-8, 11-12 instalacji węglipochodnych oraz dotyczące rodzaju środków transportu używanych do wysyłki płynnej siarki,
- biorąc pod uwagę wymogi konkluzji BAT 47 (IS) dotyczące ograniczania emisji gazów z instalacji węglipochodnych - uzupełniono opis rodzaju i parametrów instalacji koksowni, istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, uwzględniając dane dotyczące istniejących instalacji benzolowni oraz magazynu smoły i benzolu w ciągu technologicznym baterii nr 7-8, 11-12 oraz sposobów hermetyzacji instalacji,
- wprowadzono – odpowiadające wymogom konkluzji BAT 48 (IS) - obowiązki dotyczące zawartości resztkowego siarkowodoru w gazie koksowniczym oczyszczonym,
- zweryfikowano opis rodzaju i parametrów instalacji istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom dotyczący instalacji spalania paliw (elektrociepłowni), co związane było ze zmianą w zakresie stosowanego paliwa oraz wnioskowanych korekt opisu parametrów turbin,

- dokonano aktualizacji danych dotyczących źródeł powstawania oraz miejsc, sposobów i czasu wprowadzania substancji do powietrza, tj.: wprowadzono dane dot. nowych punktów emisji zorganizowanej, które powstaną z uwagi na obowiązki zastosowania technik ujmowania i odpylania gazów odlotowych z niektórych procesów - wynikające z konkluzji BAT (IS) – z uwzględnieniem udzielonego odstępstwa od tych wymogów; wprowadzono zmianę dotyczącą sposobu wykorzystywania (czasu eksploatacji) wież gaszenia nr 2, 3, 4; usunięto informację o stosowaniu elektrofiltrów do odpylania spalin z elektrociepłowni (z uwagi na zaprzestanie spalania węgla i dotrzymanie standardów emisyjnych pyłu z procesu spalania gazu - istniejące elektrofiltry nie będą pełniły aktualnie funkcji odpylania); usunięto powierzchniowe źródło emisji, którym było składowisko węgla energetycznego – z uwagi na zaprzestanie stosowania węgla jako paliwa w elektrociepłowni; wprowadzono dane dot. istniejących, ale nieuwzględnionych w pozwoleniu potencjalnych punktów emisji rozproszonej takich jak np. klapy napowietrzające, włazy (otwory rewizyjne), szereg połączeń kołnierzowych itp. instalacji Wydziału Węglipochodnych, wyposażonych w instalacje hermetyzacji,
- wprowadzono zmiany w zakresie określenia wielkości dopuszczalnej emisji substancji ze źródeł instalacji koksowniczej z uwzględnieniem, że od daty wejścia w życie wymogów konkluzji BAT (IS) obowiązywać będą – dla instalacji koksowniczej ArcelorMittal Poland S.A. w Oddziale w Zdzeszowicach - graniczne wielkości emisyjne dla pyłu, tlenków siarki i tlenków azotu z procesu opalania baterii koksowniczych, dla pyłu z procesu wypychania koksu (z wyjątkiem okresu udzielonego odstępstwa), gaszenia koksu oraz sortowania i transportu koksu; z uwzględnieniem zaostrożenia granicznych wielkości emisyjnych tlenków azotu z procesu opalania baterii koksowniczych poddanych znaczącej modernizacji oraz z uwzględnieniem – określonego w wymogach konkluzji BAT (IS) - sposobu wyrażania poziomów emisji odpowiadających najlepszym dostępnym technikom,
- wprowadzono zmiany w określeniu dopuszczalnej emisji rocznej z instalacji koksowni i instalacji spalania paliw,
- wprowadzono nowe wymogi – wynikające z konkluzji BAT 44 i BAT 46 (IS) dotyczące dopuszczalnego czasu trwania i poziomu widocznych emisji substancji z określonych punktów baterii koksowniczych,
- wprowadzono zmiany w zakresie określenia wielkości dopuszczalnej emisji substancji z instalacji spalania paliw (elektrociepłowni) uwzględniające obowiązek określenia dopuszczalnych warunków emisji dla substancji innych niż objęte standardami emisyjnymi, emitowanych z instalacji spalania paliw (które nie były ujęte w pozwoleniu zintegrowanym) oraz uwzględniające zaprzestanie stosowania węgla kamiennego do opalania kotłów OPG-140,
- zezwolono na czasowe odstępstwo od obowiązku osiągania granicznych wartości emisyjnych pyłu z procesu wypychania koksu z baterii koksowniczej nr 3,
- zmieniono ilości i rodzaje wytwarzanych odpadów,
- zmniejszono ilość odpadu o kodzie 10 01 01 możliwą do unieszkodliwienia, w procesie D5, na składowisku odpadów w Januskowicach,
- w punkcie II.3.1. pozwolenia zaktualizowano zestawienie źródeł hałasu, przedstawiono rozkład ich czasu pracy w czasie odniesienia z podziałem na porę dnia i porę nocy,
- zweryfikowano dane dotyczące rodzaju i ilości wykorzystywanej energii i paliw w instalacji spalania paliw (elektrociepłowni) – mając na uwadze informacje o rezygnacji ze spalania węgla,
- zweryfikowano dane dotyczące maksymalnego dopuszczalnego czasu 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 – mając na uwadze informacje o rezygnacji ze spalania węgla w elektrociepłowni oraz planowaną realizację nowych instalacji odpylających,
- wprowadzono zmianę numeracji i uzupełniono treść punktu określającego sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji – z uwzględnieniem wymogów konkluzji BAT (IS),
- zweryfikowano i uzupełniono treść punktu określającego sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości – z uwzględnieniem wymogów konkluzji BAT (IS) i danych

- zawartych we wniosku dotyczących stosowanych technik, w tym określono, na podstawie treści wniosku, „Harmonogram realizacji działań dostosowujących instalację koksowniczą do spełniania wymogów BAT”,
- uzupełniono treść punktu określającego sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii – z uwzględnieniem wymogów konkluzji BAT (IS) i danych zawartych we wniosku dotyczących stosowanych technik,
 - doprecyzowano wymagania dotyczące monitorowania procesów technologicznych – mając na uwadze wymogi konkluzji BAT (w tym: wymogi dotyczące nadzoru i optymalizacji procesów technologicznych, dotyczące zarządzania wewnętrznymi przepływami materiałów i efektywnego wykorzystania energii, minimalizacji oddziaływania) oraz dane zawarte we wniosku dotyczące sposobu realizacji wymogów konkluzji BAT (IS),
 - zweryfikowano i uzupełniono treść punktu określającego obowiązki w zakresie monitorowania wielkości emisji substancji do powietrza – z uwzględnieniem wymogów konkluzji BAT (IS) co do zakresu i sposobu monitorowania emisji substancji, z uwzględnieniem istnienia lub braku możliwości technicznych w zakresie wykonywania pomiarów bezpośrednich (według oceny organu, popartej ocenami niezależnych podmiotów), z częściowym uwzględnieniem przedstawionych przez prowadzącego instalację propozycji sposobu monitorowania wielkości emisji za pomocą wielkości zastępczych oraz częstotliwości monitorowania,
 - zweryfikowano i uzupełniono treść punktu określającego lokalizację stanowisk do pomiaru wielkości emisji – w oparciu o dane zawarte we wniosku oraz mając na uwadze konieczność zapewnienia możliwości wykonywania pomiarów bezpośrednich, poprzez zainstalowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji na emitorach opalania baterii koksowniczych (na których aktualnie brak jest technicznych możliwości usytuowania takiego stanowiska) – po przeprowadzeniu „zimnego remontu” baterii,
 - zweryfikowano i uzupełniono treść punktu określającego sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych o wielkościach emisji substancji i energii – uwzględniając rozszerzone obowiązki monitoringowe wynikające z dostosowania tego zakresu do spełniania wymogów konkluzji BAT (IS).

Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188, art. 202, art. 211, art. 224 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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

- eksploatacja instalacji nie będzie powodować przekroczeń standardów emisyjnych substancji do powietrza i granicznych wielkości emisyjnych,
- eksploatacja instalacji 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,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, na terenach podlegających ochronie, położonych w rejonie oddziaływania zakładu.

We wniosku wykazano ponadto, że instalacja koksowni spełniać będzie, od 5.09.2018 r., wymogi Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28.02.2012 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali*, za wyjątkiem instalacji baterii koksowniczej nr 3, dla której zezwolono na czasowe odstępstwo od stosowania wymogów konkluzji BAT 50 (IS) i uwzględniając planowane wyłączenie z eksploatacji, do tego terminu, niezhermetyzowanego magazynu smoły na Wydziale Węglpochodnych nr P.3.1. i baterii

koksowniczej nr 4 oraz uwzględniając planowane wyłączenie z eksploatacji baterii nr 3 - po upływie terminu odstępstwa.

Mając na uwadze powyższe organ uznał, że nie zachodzą przesłanki do odmowy zmiany pozwolenia zintegrowanego, określone w art. 186 ust. 1, 2, 3 ustawy Poś. W toku postępowania stwierdzono również, że:

- nie zachodzą przesłanki do odmowy zmiany pozwolenia zintegrowanego, określone w art. 186 ust. 4 ustawy Poś – zapisy wniosku nie stoją w sprzeczności z zapisami programów, o których mowa w tym przepisie,
- uprawnienia wnioskodawcy nie są objęte decyzją o cofnięciu lub ograniczeniu pozwolenia w trybie art. 194 ust.1 i art. 195 ust.1 pkt. 1 ustawy Poś, czyli nie zachodzi przesłanka do odmowy wydania pozwolenia zintegrowanego określona w art. 186 ust. 5 ustawy Poś,
- przesłanki do odmowy wydania pozwolenia zintegrowanego określone w art. 186 ust. 6 i 7 ustawy Poś nie mają zastosowania do przedmiotowej instalacji.

Dla potrzeb wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. Obliczenia zostały przeprowadzone z uwzględnieniem zmiany wielkości emisji substancji z procesu opalania baterii koksowniczych w stosunku do ustalonej w obowiązującym dotychczas pozwoleniu zintegrowanym, z uwzględnieniem zmiany wielkości emisji z instalacji spalania paliw (elektrociepłowni) związanej z wycofaniem się ze spalania węgla, z uwzględnieniem emisji tlenu węgla z instalacji spalania paliw (substancja emitowana w procesie spalania gazu - nie objęta standardem emisyjnym), z uwzględnieniem zmiany sposobu wprowadzania do powietrza substancji z procesów zachodzących w sortowni koksu nr 2 i z procesu wypychania koksu z baterii nr 3 i nr 4 (emitory punktowe w miejsce emisji nieorganizowanej z uwagi na konieczność dostosowania instalacji do spełniania wymogów konkluzji BAT (IS)), z uwzględnieniem rozproszonej emisji benzenu z szczelności na Wydziale Węglowodórnych.

Prowadzący instalację zweryfikował, przyjętą do obliczeń rozprzestrzenienia się substancji, wielkość emisji z procesu opalania baterii koksowniczych – w stosunku do danych zawartych w dotychczasowym pozwoleniu zintegrowanym, w oparciu o przedstawione we wniosku opracowanie pn.: „Wyznaczenie emisji substancji do powietrza z instalacji AMP S.A. Oddział w Zdzieszowicach w oparciu o referencyjne metodyki monitorowania emisji zorganizowanych i nieorganizowanych zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT”, IPIŚ PAN Zabrze, 2016 r., praca nr C2-610/2016/NP i opracowanie pn.: „Weryfikacja istotnych rodzajów oraz wielkości emisji substancji do powietrza z koksowni ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdzieszowicach na zgodność z konkluzją BAT” grudzień 2017 r. - wykonane przez Biuro Handlowo-Usługowe HILKAP z Zabrze, pod kierownictwem dr hab. inż. Jana Kapały (załącznik nr 7 do uzupełnienia nr DE-43/15/65/2018 z 31.01.2018 r.).

Zmiany dotyczą emisji pyłu, tlenków siarki i tlenków azotu. Prowadzący instalację wyjaśnił, że weryfikacja wielkości emisji z procesu opalania baterii koksowniczych ma związek ze zmieniającymi się warunkami technicznymi funkcjonowania baterii, a zmieniający się poziom emisji jest zjawiskiem typowym dla instalacji pieców przemysłowych takich jak baterie koksownicze. Poziomy emisji z ww. źródeł określane przez prowadzącego instalację w okresie obowiązywania pozwolenia zintegrowanego – pomimo różnic co do wartości – były wyznaczane w warunkach prawidłowej eksploatacji instalacji.

Prowadzący instalację określił następujące wielkości stężeń substancji z procesu opalania baterii koksowniczych:

- pył (baterie koksownicze nr 3-6, 7-8, 11-12)

20 [mg/m³_u] w warunkach umownych, gaz suchy, w przeliczeniu na 5% O₂ w gazach odlotowych,

- tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu (baterie koksownicze nr 3-6)

715 [mg/m³_u] w warunkach umownych, gaz suchy, w przeliczeniu na 5% O₂ w gazach odlotowych,

- tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu (baterie koksownicze nr 7-8, 11-12)

- 650 [mg/m³_u] w warunkach umownych, gaz suchy, w przeliczeniu na 5% O₂ w gazach odlotowych, - tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki (baterie koksownicze nr 3-6)
- 500 [mg/m³_u] w warunkach umownych, gaz suchy, w przeliczeniu na 5% O₂ w gazach odlotowych, - tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki (baterie koksownicze nr 7-8, 11-12)
- 500 [mg/m³_u] w warunkach umownych, gaz suchy, w przeliczeniu na 5% O₂ w gazach odlotowych.

W przypadku stężeń pyłu i tlenków siarki z wszystkich baterii koksowniczych – wielkości te odpowiadają granicznym wielkościom emisyjnym wynikającym z konkluzji BAT 49 (IS). W przypadku stężeń tlenków azotu z baterii koksowniczych nr 7-8, 11-12 - wielkości te odpowiadają granicznym wielkościom emisyjnym wynikającym z konkluzji BAT 49 (IS) dla baterii starszych (> 10 lat), odpowiednio eksploatowanych, z wdrożonymi technikami redukcji emisji tlenków azotu (baterie nr 7-8, 11-12 zalicza się do wyżej opisanych).

W przypadku stężeń tlenków azotu z baterii koksowniczych nr 3-6, z uwagi na to, że baterie te są instalacjami istniejącymi i nie posiadają wdrożonych technik redukcji tlenków azotu – nie dotyczą ich wymogi osiągnięcia granicznych wielkości emisyjnych tlenków azotu wynikających z konkluzji BAT 49 (IS).

Prowadzący instalację określił również, że wielkości stężeń pyłu w ujmowanych i odprowadzanych punktowo gazach odlotowych z procesu wypychania koksu oraz sortowania koksu (zarówno istniejących jak i planowanych do realizacji) odpowiadać będą granicznym wielkościom emisyjnym wynikającym z konkluzji BAT 50 i 52 (IS) tj. <10 [mg/m³_u] - z uwagi na zastosowanie odpylaczy tkaninowych do redukcji emisji (w przypadku źródeł wyposażonych aktualnie w odpylanie, poziom ten jest równoważny emisji wyrażonej w kg/h, określonej w obowiązującym dotychczas pozwoleniu).

Określono ponadto, że wyremontowane wieże gaszenia, wyposażone w wypełnienie komórkowe i kurtynę wodną zapewniają osiągnięcie odpowiadającego BAT poziomu emisji pyłu <25 g/Mg koksu (poziom ten jest równoważny emisji wyrażonej w kg/h określonej w obowiązującym dotychczas pozwoleniu).

W zawartej we wniosku ocenie wpływu instalacji na jakość powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny przyjęto dane, dotyczące ładunku pyłów i gazów z procesu opalania baterii koksowniczych oraz dane dotyczące ładunku pyłów z procesu wypychania koksu, gaszenia koksu i sortowania koksu na poziomie, który został uwzględniony w tabeli zawartej w punkcie II.1.2.A. pozwolenia, co odpowiada stężeniom dopuszczalnym (lub wskaźnikowi – w przypadku gaszenia koksu) - określonym w tabeli zawartej w punkcie II.1.2.B. pozwolenia.

Tutejszy organ wyrażał wątpliwości co do osiągnięcia, przez baterie koksownicze nr 3-6 wymogów konkluzji BAT 49 (IS) w zakresie stężeń tlenków siarki z procesu opalania oraz co do osiągnięcia, określonego przez wnioskodawcę w niniejszym wniosku, poziomu stężeń tlenków azotu z opalania ww. baterii, bowiem według danych zawartych w przesyłanych systematycznie tutemu organowi, przez prowadzącego instalację, zgodnie z obowiązkiem nałożonym w pozwoleniu zintegrowanym, wynikach pomiarów stężeń zanieczyszczeń gazowych w gazach odlotowych z procesu opalania koksowniczych, odniesionych do godziny, wykonywanych raz w roku – stężenia ww. substancji gazowych (w przeliczeniu na 5% tlenu w gazach odlotowych) nie odpowiadały tym wartościom. Pomiary stężeń pyłu w gazach odlotowych z ww. procesu opalania baterii nie były dotychczas wykonywane – nie był w tym zakresie nałożony obowiązek pomiarowy w pozwoleniu zintegrowanym z uwagi na podniesioną przez prowadzącego instalację kwestię braku technicznych możliwości wykonywania tych pomiarów.

Prowadzący instalację określił we wniosku, że mając na uwadze wiek baterii koksowniczych, przeprowadzane modernizacje baterii i sposób prowadzenia procesu technologicznego – określone aktualnie dane – przyjęte do obliczeń rozprzestrzeniania, dotyczące ładunku substancji w gazach odlotowych (w tym stężenia substancji w gazach odlotowych i natężenia przepływu gazów odlotowych), odpowiadają warunkom techniczno-emisyjnym instalacji koksowni w 2016 r.

i horyzontalnie na kilka lat. Według informacji zawartych we wniosku, wielkości te wyznaczono w oparciu o pomiary parametrów techniczno-emisyjnych i pomiary stężeń substancji z opalania baterii, prowadzonych w cyklu dobowym w trzech kolejnych miesiącach w 2016 r., w nominalnych warunkach funkcjonowania instalacji koksowni.

W przedłożonych do wniosku danych, zawartych w „Raportie z badań C2-733/2017/NP-E” IPIŚ PAN Zabrze (zał. nr 4 do uzupełnienia wniosku z 31.01.2018 r.), zawarto wyniki dodatkowych badań m.in. stężeń SO₂ i NO_x z opalania baterii koksowniczych nr 6 i 12, tj. substancji, które będą objęte - od 5.09.2018 r. - granicznymi wielkościami emisyjnymi (BAT-AEL), z których to wynika, że stężenia NO_x w gazach odlotowych z opalania ww. źródeł są wyższe niż określono we wniosku (po odniesieniu podanych wartości umownych stężeń - do 5-procentowej zawartości tlenu w gazach odlotowych). Biorąc pod uwagę, że pomiary stężeń substancji w gazach odlotowych, wykonywane przez prowadzącego instalację były wykonywane w krótszym czasie, niż czas odnoszący się do określonych w konkluzjach BAT (IS) wielkości granicznych stężeń substancji – tutejszy organ uznał wyjaśnienia zakładu o spełnianiu BAT-AEL z opalania baterii koksowniczych, ale jednocześnie w celu kontroli spełniania ww. wymogów nałożono obowiązek wykonywania pomiarów stężeń substancji i strumienia gazów odlotowych z częstotliwością większą, niż w dotychczas obowiązującym pozwoleniu oraz określono sposób wykonywania pomiarów mając na uwadze, że wartość dopuszczalna, od 5.09.2018 r., wyrażona jest jako wartość średniodobowa.

Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś, wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany lub za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej z instalacji, dla których poziom tej emisji nie został określony w przepisach w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, oraz jeżeli nie został on określony w konkluzjach BAT - nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej. Zatem w pozwoleniu nie zostały określone dopuszczalne wielkości emisji dla substancji wprowadzanych do powietrza w ww. sposób, w szczególności dotyczy to: NO₂, SO₂ ze spalania gazu koksowniczego w odpustnicach i odmrażalni wagonów; pyłu ze składowisk węgla i koks, pyłu, NO₂, SO₂, CO, węglowodorów aromatycznych, substancji smołowych, benzo-a-pirenu, węglowodorów alifatycznych, NH₃, H₂S, benzenu z obsadzania węglem komór baterii koksowniczych; NO₂, SO₂, CO, węglowodorów aromatycznych, substancji smołowych, benzo-a-pirenu, węglowodorów alifatycznych, NH₃, H₂S, cyjanowodoru, benzenu, fenolu z koksowania węgla w bateriach; benzenu i węglowodorów aromatycznych z rozproszonej emisji z instalacji Wydziału Węglipochodnych. Źródła emisji niezorganizowanej, spełniające kryteria określone w ww. art. 202 ust. 2a ustawy Poś wskazane są w punkcie II.1.2. pozwolenia zintegrowanego.

Biorąc pod uwagę wymogi zawarte w konkluzjach BAT 44 i BAT 46 (IS), obowiązujące od 5.09.2018 r., dotyczące obowiązku oceny emisji widzialnych z określonych operacji technologicznych realizowanych w bateriach koksowniczych (czyli oceny emisji substancji wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany) i sposobu prowadzenia tej oceny oraz dotyczące poziomów emisji widzialnej odpowiadających stosowaniu najlepszych dostępnych technik, a także biorąc pod uwagę ww. przepis - art. 202 ust. 2a ustawy Poś – określono w pozwoleniu wymagania odnośnie stosowania najlepszych dostępnych technik dla operacji obsadzania i koksowania, a wyznacznikiem tych wymagań jest ustalenie poziomów dopuszczalnych dla czasu trwania widocznych emisji z operacji obsadzania i procentu widocznych emisji z operacji koksowania. Ww. poziomy dopuszczalne dla widocznych emisji zostały określone z uwzględnieniem przedstawionych we wniosku danych. Prowadzący instalację przedstawił we wniosku dane dotyczące wyników prowadzonych obserwacji emisji widzialnych z operacji technologicznych obsadzania i koksowania oraz dane dotyczące prowadzonych modernizacji i remontów baterii koksowniczych mających m.in. na celu obniżenie emisji niezorganizowanej z ww. procesów, na podstawie których wykazał, że spełnione będą wymagania konkluzji BAT w zakresie dotrzymania czasu trwania widocznych emisji z operacji obsadzania i procentu widocznych emisji z operacji koksowania. Wielkość emisji niezorganizowanej z ww. procesów uwzględniona jest w ocenie wpływu instalacji na jakość powietrza w otoczeniu zakładu.

W związku z zarzutami organów, dotyczącymi nieuwzględnienia w oddziaływaniu faktycznej emisji benzenu z instalacji Wydziału Węglpochodnych, prowadzący instalację zawarł we wniosku dodatkowe wyjaśnienia dotyczące sposobu hermetyzacji instalacji tego Wydziału oraz informacje o możliwości wystąpienia emisji rozproszonych z potencjalnych punktów emisji takich jak np. klapy napowietrzające, włazy (otwory rewizyjne), połączenia kotłownicze (np. króćców wlotowych i wylotowych, króćców łączących zawory bezpieczeństwa, pompy, aparaturę kontrolno-pomiarową itp.). Poinformowano organ, że: „po zrealizowaniu działań technicznych eliminujących funkcjonowanie jedynego niezhermetyzowanego węzła technologicznego (magazyn smoły P3.1) – całość instalacji węglpochodnych będzie posiadać stosowne rozwiązania tj. hermetyzację instalacji poduszką azotową i/lub z podłączeniem zaworów wylotowych do odbieralnika gazu koksowniczego. Wskazano, że zastosowanie w instalacji (głównie w zbiornikach) zaworów bezpieczeństwa i klapy napowietrzających jest niezbędne ze względów bezpieczeństwa procesowego i jest rozwiązaniem powszechnie stosowanym. Ich zadaniem jest zabezpieczenie układu przed spadkiem/wzrostem ciśnienia. Na wypadek nagłego wzrostu/spadku ciśnienia, układ posiada dwustopniowe zabezpieczenie przed możliwością wystąpienia awarii/uszkodzenia – np. implozja zbiornika (przy spadku ciśnienia) lub wybuchu zbiornika (na skutek działania zbyt wysokiego ciśnienia). Pierwszym stopniem zabezpieczenia są klapy napowietrzające szybkiego działania, które powodują szybką redukcję ciśnienia do ciśnienia atmosferycznego poprzez połączenie przestrzeni gazowej zbiornika z atmosferą. W momencie otwarcia klapy napowietrzającej następuje upust azotu z oparami z górnej części przestrzeni gazowej zbiornika do atmosfery (wysokie ciśnienie w zbiorniku) lub zassanie powietrza do wnętrza zbiornika (zbyt niskie ciśnienie). Emisja opar do atmosfery ma jedynie miejsce w przypadku otwarcia zaworu w wyniku zbyt wysokiego ciśnienia panującego w zbiorniku. Z uwagi na regularny dopływ azotu stężenie opar substancji (np. benzenu) w górnej części zbiornika nie jest wysokie. Emisję stanowi głównie azot – domieszki substancji magazynowanych (np. benzen) stanowią nieznaczącą wartość (co wykazano w piśmie DE43/14/102/2017 z dn. 17 lutego 2017r.). Drugi stopień zabezpieczenia stanowią zawory bezpieczeństwa o odpowiednio dobranych nastawach otwarcia ciśnienia i podciśnienia.” Z wniosku wynika, że w ostatnich latach, w trakcie eksploatacji instalacji benzolowni oraz magazynu smoły nie stwierdzono zadziałania (otwarcia) zaworów bezpieczeństwa – nie było emisji z tych zaworów.

Prowadzący instalację, w celu uwzględnienia w ocenie wpływu instalacji na jakość powietrza w otoczeniu zakładu emisji benzenu z ww. potencjalnych źródeł emisji Wydziału Węglpochodnych, i biorąc pod uwagę ilość urządzeń i wyposażenia wchodzącego w skład instalacji – przedłożył organowi wyniki pomiarów stężeń benzenu w powietrzu, wykonane metodą pasywną w 20 punktach pomiarowych na terenie tego Wydziału, w okresie od 7 do 20 listopada 2017 r. Ww. wyniki pomiarów wraz z przeprowadzoną analizą wielkości powierzchni emisji prowadzący instalację przyjął do oszacowania wielkości emisji niezorganizowanej benzenu z instalacji zlokalizowanych na terenie Wydziału Węglpochodnych (opracowanie IPIŚ PAN Zabrze 2018 r.).

Ponadto prowadzący instalację wykonał pomiary stężeń benzenu w gazach odlotowych z procesu opalania baterii koksowniczej nr 6 i nr 12, w gazach odlotowych ujmowanych po stronie koksowej baterii 11 i 12 oraz po stronie koksowej baterii nr 5 i 6 (emitory odpylania strony koksowej), w gazach odlotowych ze spalania gazu koksowniczego w elektrociepłowni oraz w gazach odlotowych (głównie z procesu obsadzania komór koksowniczych węglem), wychwytywanych za pomocą okapu zainstalowanego na przemieszczającej się maszynie piecowej, po stronie maszynowej baterii koksowniczej 12 (tzw. wypycharce koksu).

Pomiary wykonane zostały metodą chromatografii gazowej z detekcją płomieniowo-jonizacyjną, przez akredytowane w tym zakresie laboratorium. Uzyskane wyniki pomiarów stężeń benzenu były poniżej granicy oznaczalności metody (granica oznaczalności to stężenie 0,0667 mg/m³).

Biorąc również pod uwagę wyniki pomiarów stężeń benzenu z tego samego rodzaju źródeł emisji (oprócz elektrociepłowni), wykonane na zlecenie Marszałka Województwa Opolskiego, które również wskazywały stężenia poniżej granicy oznaczalności metody pomiarowej, uznano stanowisko prowadzącego instalację, który przyjął, że emisja benzenu z ww. emitatorów (i emitatorów

odprowadzających gazy odlotowe o tym samym charakterze z pozostałych baterii, nie objętych pomiarami) nie została wzięta pod uwagę w ocenie wpływu instalacji na poziom stężenia benzenu w otoczeniu zakładu.

W instalacjach objętych, zmienianym w niniejszym postępowaniu, pozwoleniem zintegrowanym nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30.06.2006 r. (ze zmianami), nie dokonano istotnych zmian w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Poś.

Określenie w pozwoleniu dodatkowych źródeł emisji punktowej (np. proces wypychania koksu z baterii nr 3 i 4, ciągi transportowe i przesypy sortowni koksu nr 2) i ustalenie dopuszczalnych warunków emisji dla tych źródeł, wiąże się z obowiązkiem realizacji wymogów konkluzji BAT (IS) dotyczących zastosowania technik ograniczania emisji pyłu z procesów wypychania, sortowania i transportu koksu (poprzez np. skuteczne odciąganie zapyłonych gazów i ich odpylanie), w wyniku czego dotychczasowe procesy, powodujące emisje nieorganizowane substancji, będą – po pełnym dostosowaniu do wymogów konkluzji BAT (IS) – wyposażone w system ujmowania i odpylania gazów odlotowych oraz wprowadzania tych gazów do powietrza za pośrednictwem wentylacji mechanicznej.

Zmiany wielkości emisji substancji do powietrza – w przypadku źródeł emisji zorganizowanej instalacji koksowniczej – wynikają z przedstawionej przez prowadzącego instalację weryfikacji wielkości emisji z procesu opalania baterii koksowniczych. Ponadto zmiany te wynikają również z planowanego wyłączenia z eksploatacji baterii nr 3 – w terminie do 31 marca 2019 r. oraz baterii nr 4 – w terminie do 31 sierpnia 2018 r. Mając na uwadze, że po wyłączeniu z eksploatacji ww. baterii ich ponowne uruchomienie wiąże się z koniecznością przeprowadzenia remontu, warunki emisji dla okresu po upływie daty wyłączenia ww. baterii określono z uwzględnieniem wymagań konkluzji BAT (IS) jak dla instalacji poddanych znaczącej modernizacji, tj. z pełnym dostosowaniem do wymagań konkluzji BAT (IS).

Ponadto, uwzględniono w pozwoleniu również występowanie emisji nieorganizowanej z instalacji Wydziału Węglpochodnych. Uwzględniając zadeklarowaną przez prowadzącego instalację i trwającą w toku niniejszego postępowania likwidację magazynu smoły na Węglpochodnych nr P3.1. – pozostałe instalacje tego Wydziału są wyposażone w hermetyzację procesów, mającą na celu ograniczenie do minimum nieorganizowanych emisji gazów. Z uwagi na to, że instalacje Wydziału Węglpochodnych są instalacjami istniejącymi, zastosowanie hermetyzacji opisanej w pozwoleniu zintegrowanym oraz rozwiązań minimalizujących ilość połączeń kołnierzowych, zastosowanie odpowiednich uszczelnień kołnierzy i zaworów oraz stosowanie pomp cieczy głównie z dławnicami mechanicznymi (bez uszczelnień sznurowych) lub ze sprzęgłem magnetycznym, czyli zastosowanie technik określonych w wymogach konkluzji BAT 47 (IS) – nie zapewnia całkowitego wyeliminowania emisji nieorganizowanej. W pozwoleniu ujęto zatem dane, dotyczące występowania potencjalnych emisji nieorganizowanych (rozproszonych, lotnych), powstających w wyniku eksploatacji instalacji tego Wydziału – mając na uwadze wymagania art. 188 ust.2 pkt 5 ustawy Poś dotyczące określenia w pozwoleniu źródeł powstawania albo miejsc wprowadzania do środowiska substancji oraz wpływ tej emisji na poziom benzenu w powietrzu (standard jakości środowiska). Jednocześnie organ przyjął za zasadne, że emisja rozproszona benzenu z ww. istniejących instalacji, nie stanowi o zwiększeniu oddziaływania zakładu, tylko o uwzględnieniu w obliczeniach oddziaływania emisji istniejących, ale dotychczas niedookreślonych.

Wielkość dopuszczalnej emisji, w okresie od 5 września 2018 r. określono, zgodnie z art. 211 ust. 3 ustawy Poś, dla takich samych okresów i tych samych warunków odniesienia, co graniczne wielkości emisyjne.

W kwestii wnioskowanego odstępstwa, prowadzący instalację poinformował organ, że:
- przeprowadzona analiza techniczna oraz analiza kosztów dalszej eksploatacji instalacji baterii koksowniczych nr 3 i nr 4, w aktualnym stanie technicznym tych obiektów, wykazała nieracjonalność budowy instalacji odpylania strony koksowej z operacji wypychania koksu dla niezmodernizowanych baterii koksowniczych nr 3 i nr 4, znajdujących się w końcowym etapie cyklu

eksploatacyjnego szacowanego przeciętnie na 20-30 lat od ostatniego zimnego remontu. Stan techniczny baterii koksowniczych nr 3 i nr 4 wymaga gruntownych i kosztownych remontów w zakresie masywu ceramicznego, osprzętu baterii oraz maszyn piecowych. Dlatego podjęto decyzję o wstrzymaniu produkcji na tych obiektach: w przypadku baterii koksowniczej nr 4 - przed upływem terminu dostosowania tej instalacji do spełniania wymogów konkluzji BAT 50 (IS), a w przypadku baterii koksowniczej nr 3 - w terminie do 31.03.2019 r. (po wyrażeniu zgody przez tutejszy organ na odstępstwo).

- z uwagi na konieczność wywiązania się z wcześniejszych zobowiązań handlowych na dostawy produktów tj. koksu hutniczego oraz gazu koksowniczego, a także z uwagi na uwarunkowania społeczne (uniknięcie zwolnień pracowników), istnieje potrzeba eksploatacji baterii koksowniczej nr 3 do 31 marca 2019 r. Wydłużony – w stosunku do terminu wejścia w życie konkluzji BAT (IS) – termin zatrzymania produkcji na baterii koksowniczej nr 3 wynika z konieczności zrekompensowania utraty wolumenu produkcji z baterii koksowniczej nr 5, która jest w trakcie remontu masywu ceramicznego oraz osprzętu i wyposażenia baterii, znacząco podnoszących poziom ochrony środowiska. W pierwszym kwartale 2019 r. planowane jest włączenie do eksploatacji wyremontowanej części baterii koksowniczej nr 5 z równoczesnym zatrzymaniem produkcji na baterii koksowniczej nr 3.
- planowane jest – po wyłączeniu baterii koksowniczych nr 3 i 4 z eksploatacji – przeprowadzenie remontów modernizacyjnych tych baterii z pełnym dostosowaniem do wymagań konkluzji BAT (IS), w tym – w zakresie realizacji instalacji odpylania strony koksowej.

Prowadzący instalację przedłożył ponadto (w piśmie nr DE-43/59/411/2018 z 25.05.2018 r.) uzasadnienie do wnioskowanego czasowego odstępstwa (od 5.09.2018 r. do 31.03.2019 r.) od osiągnięcia granicznej wielkości emisji pyłu z procesu wypychania koksu z baterii nr 3 (co zapewniłoby zrealizowanie instalacji odpylania strony koksowej dla kompleksu baterii 3-4). Kryterium oceny to – zgodnie z art. 204 ust. 2 ustawy Poś - kryterium nieproporcjonalności kosztów dostosowania (do spełniania wymogów konkluzji BAT 50 (IS)) i korzyści środowiskowych, pod warunkiem, że nie zostaną przekroczone standardy emisyjne, o ile mają zastosowanie (dla omawianego przypadku emisji z procesu wypychania koksu w obowiązujących przepisach nie są określone standardy emisyjne). Analizę kosztów i korzyści przeprowadzono biorąc pod uwagę następujący czynnik: charakterystyka techniczna instalacji.

Prowadzący instalację wykazał we wniosku, że koszt dostosowania instalacji baterii nr 3 do wymagań konkluzji BAT 50 (IS) (na okres wnioskowanego odstępstwa, nieprzekraczający 1 roku) jest nieproporcjonalnie wysoki w stosunku do korzyści dla środowiska, zatem przychylnono się do wniosku zakładu i w punkcie II.1.2.E niniejszej decyzji organ zezwolił na czasowe odstępstwo od osiągnięcia granicznej wielkości emisji pyłu z procesu wypychania koksu z baterii nr 3.

Prowadzący instalację prowadzi proces odsiarczania gazu koksowniczego metodą amoniakalną (część strumienia oczyszczonego w ten sposób gazu kierowana jest do opalania baterii koksowniczych) oraz metodą węglanowo-próżniową (gaz przeznaczony na sprzedaż i do wykorzystania w elektrociepłowni). W dotychczas obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym były określone wymagania dotyczące maksymalnej zawartości siarkowodoru w oczyszczonym gazie koksowniczym - poniżej $0,5 \text{ g H}_2\text{S/Nm}^3$. Biorąc pod uwagę dokumenty przedstawione przez prowadzącego instalację dotyczące stopnia oczyszczania gazu koksowniczego, wyjaśnienia dotyczące stabilności procesów oczyszczania i zawartości siarkowodoru w gazie oczyszczonym, wpływ stopnia oczyszczania gazu koksowniczego na poziom emisji SO_2 i H_2S z procesów spalania tego gazu, a także wymagania zawarte w konkluzji BAT 48 (IS) dotyczące ograniczania zawartości siarki w gazie koksowniczym oraz dotyczące osiąganego, odpowiadającego BAT, poziomu stężenia resztkowego siarkowodoru wyrażonego jako wartość średniodobowa – niniejszą decyzją pozostawiono dotychczas określone i spełniane przez prowadzącego instalację wymaganie dotyczące osiągnięcia zawartości siarkowodoru w oczyszczonym gazie koksowniczym - poniżej $0,5 \text{ g H}_2\text{S/Nm}^3$ – wyrażone jako wartość średniomiesięczna oraz określono wymaganie dodatkowe - dla wartości średniodobowej siarkowodoru. Ustalając obowiązek monitorowania zawartości H_2S w gazie oczyszczonym, w tym

w szczególności jego częstotliwość (raz na dobę w robocze dni tygodnia na wszystkich ciągach oczyszczania gazu koksowniczego – w celu uzyskania wartości średniodobowej) uznano argumenty prowadzącego instalację (uwzględniające zmienność wyników badań wykonywanych z ww. częstotliwością) dotyczące unikania ponoszenia nieracjonalnych kosztów.

W niniejszej decyzji, zgodnie z wnioskiem Strony, dokonano zmiany w punkcie II.2.1. pn. „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania wraz z określeniem miejsca ich powstania, sposobu i miejsca ich magazynowania oraz sposobu ich zagospodarowania” w zakresie:

- zmniejszenia ilości możliwego do wytwarzania w instalacji Elektrociepłowni odpadu o kodzie 10 01 01 z 15 000 Mg/rok na 1 000 Mg/rok, w związku z rezygnacją z opalania kotłów OPG-140 węglem kamiennym,
- zaktualizowania źródła powstawania odpadu o kodzie 10 01 01, bowiem w związku z rezygnacją ze spalania węgla kamiennego w kotłach w instalacji do spalania paliw, odpady paleniskowe będą obecnie postawać przy spalaniu gazu koksowniczego oraz podczas czyszczenia kotłów i kanałów spalin. W skład tych odpadów nie będą wchodziły żużle powstające przy spalaniu węgla,
- zwiększenia ilości wytwarzanych odpadów:
 - w piecach koksowniczych z instalacjami węglowni i węglopochodnych, o kodach: 15 01 10* z 0,5 Mg/rok na 5,0 Mg/rok, 17 04 02 z 10,0 Mg/rok na 25,0 Mg/rok,
 - w elektrociepłowni i składowisku odpadów w Januszkowicach, o kodach: 17 04 11 z 5,0 Mg/rok na 15,0 Mg/rok,
 - w instalacjach pozostałych, o kodach: 13 03 07* z 10 Mg/rok na 23,0 Mg/rok, 17 04 07 z 53,0 Mg/rok na 70,0 Mg/rok, 17 04 11 z 5,0 Mg/rok na 55,0 Mg/rok.

Zmiany te są spowodowane planowanymi remontami oraz bieżącą konserwacją celem utrzymania sprawności technicznej instalacji i obiektów.

- doprecyzowania działalności w jakiej wytwarzane są poszczególne odpady, tj. m.in. z bieżącego użytkowania, konserwacji,
- zmiany miejsca magazynowania odpadu o kodzie 13 03 07* (powstającego w instalacjach pozostałych),
- dookreślenia podstawowego składu chemicznego odpadów o kodach: 13 01 11* i 15 02 03 (powstających w instalacji pieców koksowniczych z instalacjami węglowni i węglopochodnych) oraz 15 01 10* (powstającego we wszystkich instalacjach),
- dookreślenia źródła powstawania odpadu o kodzie 15 02 03 (powstającego w instalacji pieców koksowniczych z instalacjami węglowni i węglopochodnych),
- zezwolenia na wytwarzanie odpadów o kodach: 16 06 05 w ilości 0,2 Mg/rok, 17 02 01 w ilości 150 Mg/rok (powstających w instalacji pieców koksowniczych z instalacjami węglowni i węglopochodnych), 16 06 05 w ilości 0,2 Mg/rok (powstający w elektrociepłowni i składowisku odpadów w Januszkowicach), 16 06 05 w ilości 0,5 Mg/rok (powstający w instalacjach pozostałych),
- wykreślenia z pozwolenia zintegrowanego możliwość wytwarzania odpadów o kodach: 05 06 99 i 16 07 99, bowiem zgodnie z BAT 57 pozostałości poprodukcyjne takie jak frakcje smołowe i pozostałości instalacji węglopochodnych, a także osad nadmiarowy z oczyszczalni ścieków są zwracane do wsadu węglowego w koksowni (tzn. recykling wewnętrzny).

Przedstawione w przedłożonej dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia i przetworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

W związku ze zmniejszeniem wytwarzanego odpadu o kodzie 10 01 01, zmniejszeniu ulegnie również ilość przetwarzanego w procesie D5 odpadu o tym samym kodzie z 15 000 Mg/rok na 1 000 Mg/rok. W związku z powyższym zmniejszeniu ulegnie również ilość odpadów dopuszczonych do składowania w ciągu roku z 34 500 Mg/rok na 20 500 Mg/rok.

Organ zgodnie z wnioskiem strony dokonał zmiany w punkcie II.3.1. pozwolenia i zaktualizował tabelę poprzez dodanie źródeł hałasu związanych z:

- odprowadzeniem oczyszczonych gazów z instalacji odpylania sortowni 2,
- odprowadzeniem oczyszczonych gazów z instalacji odpylania baterii 3-4,
- odprowadzeniem oczyszczonych gazów z instalacji odpylania baterii 5-6,
- odpylaniem strony koksowej baterii 3-4,
- odpylaniem strony koksowej baterii 5-6.

Wnioskodawca w uzupełnieniu wniosku przedstawił analizę akustycznego oddziaływania instalacji w środowisku sporządzoną w maju 2018 r. przez firmę Ecoplan Ryszard Kowalczyk z Opola. W przedłożonej dokumentacji dokonano inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, określono ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie zgromadzonych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu.

W decyzji zawarto informacje dotyczące spełnienia wymagań BAT 18 mających na celu ograniczenie emisji hałasu w środowisku od instalacji, tj. uwzględniono fakt:

- wymiany dmuchaw powietrza na instalacji kwasu siarkowego na dmuchawy o niższym poziomie mocy akustycznej,
- zabudowy maszyn piecowych cichobieżnych;
- stosowania zasypowego systemu napełniania komór koksowniczych;
- wyeliminowania wydmuszek na stropach baterii koksowniczych;
- zastosowania tłumików na wyrzutniach gazów z instalacji odpylania baterii koksowniczych;
- zastosowania tłumików na rurociągach wydmuchowych kotłów (rozruch kotłów);
- lokalizowania pomp, sprężarek, ssaw gazowych i innych urządzeń w budynkach;
- zastosowania izolacji dźwiękochłonnych turbin parowych i innych urządzeń współpracujących z instalacjami;
- zastosowania konstrukcji drewnianych i wypełnień komórkowych wież gaśniczych;
- posadowienia pomp obiegowych wodnych w pompowniach poniżej powierzchni gruntu;
- zastosowania okien i drzwi o podwyższonej izolacyjności w budynkach, gdzie znajdują się źródła hałasu.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542). Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Poś*.

Wdrożenie rozwiązań technologicznych i organizacyjnych wynikających z przeglądu pozwolenia zintegrowanego w świetle konkluzji BAT dotyczących przedmiotowego Zakładu, nie spowoduje zmian w zakresie gospodarki wodno-ściekowej Zakładu. W pozwoleniu zintegrowanym zawarte są informacje dotyczące stosowania do gaszenia koksu wody przemysłowej, którą stanowią oczyszczone ścieki przemysłowe. Stanowi to wypełnienie wymagań BAT 12.

Konkluzja BAT 53 stanowi o ograniczaniu do minimum ilości wody do gaszenia i jej ponownym wykorzystaniu w jak największym stopniu. Natomiast zgodnie z BAT 54 należy unikać ponownego wykorzystania wód procesowych o znacznej zawartości składników organicznych (np. surowe ścieki koksownicze, ścieki z wysoką zawartością węglowodorów itp.) jako wody do gaszenia. Zgodnie z informacją zawartą w decyzji, do gaszenia koksu nie stosuje się surowych ścieków

koksowniczych oraz ścieków z wysoką zawartością węglowodorów. Do tego celu stosuje się oczyszczone ścieki przemysłowe, co w ocenie organu stanowi wypełnienie BAT 53 i BAT 54.

Przed odprowadzeniem do oczyszczalni ścieków z procesu koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego, należy je poddawać wstępnemu oczyszczaniu poprzez zastosowanie jednej z technik lub kombinacji technik wskazanych w BAT 55.

W przedmiotowej instalacji, ścieki przed odprowadzeniem na zewnętrzną oczyszczalnię ścieków są poddawane wstępnemu oczyszczaniu polegającym na rozdzielaniu kondensatu wodno-smołowego na smołę i wodę pogazową, a następnie wodę pogazową poddaje się odsmołowaniu i usunięciu amoniaku. Informacja taka jest zawarta w pozwoleniu zintegrowanym. W opinii organu stanowi to wypełnienie zapisów BAT 55.

Mając na uwadze powyższe, ustalając sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości w zakresie ochrony wód powierzchniowych i podziemnych od 5 września 2018 r., organ rozszerzył zapisy pozwolenia zintegrowanego o informacje dotyczące:

- ponownego wykorzystania do gaszenia koksu wody, która nie odparowała w poprzednim procesie gaszenia koksu i została zebrana w zbiorniku przy wieży gaśniczej,
- wstępnego oczyszczania ścieków przemysłowych przed ich wprowadzeniem do oczyszczalni ścieków, poprzez rozdzielanie kondensatu wodno-smołowego na smołę i wodę pogazową, a następnie poddawanie wody pogazowej odsmołowaniu i usunięciu amoniaku.

BAT 56, zawarty w konkluzjach BAT (IS), w odniesieniu do wstępnie oczyszczonych ścieków z procesu koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego, ma na celu zastosowanie biologicznego oczyszczania ścieków ze zintegrowanymi etapami nityfikacji/denitryfikacji, do poziomu emisji określonego w tymże BAT. W odniesieniu do przedmiotowej instalacji nie znajduje on jednak zastosowania, bowiem w ocenie organu zapisy te mają zastosowanie wyłącznie w przypadku wprowadzania oczyszczonych ścieków, pochodzących z koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego, do środowiska. W przedmiotowej instalacji nie następuje bezpośrednie wprowadzanie oczyszczonych ścieków do środowiska. Podczyszczone ścieki są wprowadzane na oczyszczalnię ścieków, której praca objęta została odrębną decyzją – pozwoleniem wodnoprawnym. Oczyszczalnia ścieków, do której są wprowadzane ścieki przemysłowe pochodzące z przedmiotowej instalacji służy do oczyszczania, zarówno ścieków koksowniczych, ścieków socjalnych z Zakładu, jak i ścieków komunalnych z gmin: Zdzeszowice i Walce i została ona ujęta w Krajowym Programie Oczyszczania Ścieków Komunalnych jako oczyszczalnia ścieków w aglomeracji o danym RLM. W związku z powyższym eksploatator tej oczyszczalni jest zobowiązany do nieprzekraczania najwyższych dopuszczalnych wartości wskaźników zanieczyszczeń, albo minimalnego procentu redukcji zanieczyszczeń, określonych dla równoważnej liczby mieszkańców aglomeracji, z której oczyszczane są ścieki a dla pozostałych wskaźników zanieczyszczeń do nieprzekraczania najwyższych dopuszczalnych wartości wskaźników zanieczyszczeń dla ścieków przemysłowych, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w *sprawie warunków jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1800). Skutkuje to tym, że przedmiotowa instalacja do oczyszczania ścieków koksowniczych ze ściekami socjalnymi z Zakładu oraz ściekami komunalnymi z trzech gmin (ujęta w Krajowym Programie Oczyszczania Ścieków Komunalnych) nie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego, a tym samym nie była ona analizowana pod kątem spełnienia wymogu BAT 56 w przedmiotowym postępowaniu.

Biorąc pod uwagę wymogi Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28.02.2012 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali (w tym zawarte w konkluzjach BAT 1, BAT 2, BAT 3, BAT 13-16, BAT 46, BAT 51, BAT 52) – oraz treść art. 211 ust. 5 ustawy Poś, niniejszą decyzją zmieniono obowiązki zawarte w pozwoleniu zintegrowanym, dotyczące zakresu monitorowania procesów technologicznych oraz dotyczące zakresu, sposobu i częstotliwości monitorowania wielkości emisji ze źródeł instalacji koksowni.

Ustalając ww. obowiązki wzięto również pod uwagę nowe okoliczności, które ujawniły się w toku prowadzonego postępowania, dotyczące możliwości wykonania bezpośrednich pomiarów

emisji substancji z opalania baterii koksowniczych nr 7, 8, 11, 12 (tj. pomiarów stężeń substancji w gazach odlotowych oraz natężenia przepływu gazów).

Prowadzący instalację zaproponował, aby monitorowanie emisji substancji z procesu opalania baterii koksowniczych - poprzez wykonanie bezpośredniego pomiaru stężeń substancji (gazów i pyłu) oraz natężenia przepływu gazów odlotowych - odbywało się tylko z emitora baterii nr 12 (emitor E39), gdzie – w wyniku przeprowadzonego postępowania wyjaśniającego okazało się, że są zainstalowane króćce pomiarowe pozwalające na prowadzenie pomiarów stężeń i emisji substancji. W przypadku pozostałych baterii koksowniczych – prowadzący instalację zaproponował monitorowanie za pomocą bezpośredniego pomiaru tylko dla stężeń substancji gazowych, natomiast monitorowanie stężenia pyłu w gazach odlotowych z opalania pozostałych baterii koksowniczych, proponowane przez zakład, to wykorzystanie wielkości zastępczych opartych na pomiarze stężenia pyłu z opalania baterii nr 12 i wieku tych baterii (uwzględnienie starzenia się masywu ceramicznego) – z uwagi na brak króćców pomiarowych lub niewystarczające średnice króćców do wprowadzenia sond do pomiaru stężenia pyłu w gazach odlotowych. Prowadzący instalację zaproponował ponadto utrzymanie dotychczas obowiązującego sposobu określania natężenia przepływu gazów z opalania baterii nr 3-6, 7, 8, 11 – w oparciu o „Procedurę badawczą wykonywania pomiarów emisji substancji gazowych z opalania baterii koksowniczych w warunkach normalnych”, czyli metodę obliczeniową opartą o pomiar zużycia gazu koksowniczego, analizę składu gazu koksowniczego i spalin, która to procedura została przyjęta przez organ udzielający pozwolenia zintegrowanego z uwagi na wskazywany przez prowadzącego instalację brak możliwości technicznych do wykonania bezpośrednich pomiarów strumienia objętości gazów z opalania baterii.

Argumenty przedstawione we wniosku dotyczące propozycji monitorowania wielkości emisji pyłu z procesu opalania baterii koksowniczych nr 7, 8, 11 z wykorzystaniem wielkości zastępczych przez cały okres eksploatacji ww. baterii (tj. do czasu „zimnego remontu” masywu ceramicznego) nie były, zdaniem organu, wystarczające do odstąpienia od bezpośredniego – pomiarowego - monitorowania dotrzymywania granicznych wielkości emisyjnych pyłu z ww. procesu opalania baterii (realizacji wymogu konkluzji BAT 15 (IS) w powiązaniu z konkluzją BAT 49 (IS)). Tutejszy organ ustalił, na podstawie danych przedłożonych we wniosku (zawartych w „Ocenie możliwości zabudowy króćców pomiarowych w kominach baterii nr 5-12”), przedstawiających wymiary i położenie istniejących aktualnie króćców na kominach odprowadzających spaliny z opalania baterii koksowniczych nr 7, 8, 11, 12 oraz na podstawie konsultacji z firmą wykonującą pomiary emisji (posiadającą akredytację w zakresie pomiarów stężeń i emisji pyłów w gazach odlotowych metodami grawimetrycznymi) i z firmą będącą producentem powszechnie stosowanej aparatury pomiarowej do pomiaru natężenia przepływu spalin i emisji pyłu metodą grawimetryczną, że istniejące stanowiska pomiarowe - zarówno na emitorze E39 (opalanie baterii nr 12), jak i na emitorach E25, E30, E34 (opalanie baterii nr 7, 8, 11) - pozwalają na wykonanie pomiaru strumienia objętościowego spalin, jak i stężenia ich zapylenia, w zgodzie z metodykami referencyjnymi (metoda grawimetryczna wg np. normy PN-Z-04030-7, normy PN-EN 13284-1), przy zastosowaniu odpowiednio dobranej aparatury, dostępnej na polskim rynku. Zatem prowadzący instalację ma możliwość realizacji okresowych pomiarów emisji substancji na emitorach E25, E30, E34 bez potrzeby przekonstruowania króćców pomiarowych. W odniesieniu do podniesionego przez prowadzącego instalację argumentu, że metoda obliczeniowa określania strumienia objętości spalin w sposób bardziej reprezentatywny charakteryzuje proces technologiczny opalania baterii niż okresowo wykonywany bezpośredni pomiar (podczas gdy istnieje możliwość jego wykonania) nie została poparta analizą niepewności wyniku. W odniesieniu do podniesionego również aspektu bezpieczeństwa personelu wykonującego pomiary należy podkreślić, że zadaniem prowadzącego instalację jest zapewnienie właściwego stanu technicznego stanowiska pomiarowego i bezpiecznego dostępu do tego stanowiska, spełniającego stosowne wymagania BHP. Stanowisko pomiarowe na emitorze opalania baterii nr 12 (emitor E39), gdzie prowadzący proponuje wykonywanie pomiarów emisji, jest usytuowane na podobnym poziomie co stanowiska na emitorach E25, E30, E34, zatem wszystkie te stanowiska powinny zapewniać bezpieczną realizację prac związanych z pomiarami emisji substancji.

Mając na uwadze powyższe, organ ustalił obowiązek monitorowania emisji substancji z opalania baterii koksowniczych nr 7, 8, 11, 12 – za pomocą bezpośrednich pomiarów, natomiast

w przypadku pozostałych baterii koksowniczych zostały ustalone: metoda obliczeniowa dla natężenia przepływu, metoda z wykorzystaniem wielkości zastępczych – dla stężeń pyłu (do terminu zainstalowania stanowisk pomiarowych na emitorach, związanego z odstawieniem baterii koksowniczych do „zimnego remontu”) oraz metody pomiarowe dla stężeń substancji gazowych. Za nałożeniem obowiązku bezpośrednich pomiarów w zakresie emisji pyłu z opalania baterii w szczególności przemawia fakt, że baterie koksownicze nie były objęte dotychczas tym obowiązkiem, a - jak wynika z wniosku - proces starzenia się masywu ceramicznego może mieć istotny wpływ na wielkość emisji m.in. z opalania baterii, dla pyłu PM10 jest określony w obowiązujących przepisach dopuszczalny poziom (standard jakości środowiska) oraz wystąpienie, m.in. w 2016 r. i 2017 r., przekroczeń stężeń tej substancji w powietrzu w rejonie Zdieszowic (według danych zawartych w „Ocenie jakości powietrza w województwie opolskim” za rok 2016 i za rok 2017, wykonywanej przez Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska). Tutejszy organ miał również ww. aspekt na uwadze określając, wyższą niż zaproponowano we wniosku, częstotliwość wykonywania pomiarów emisji pyłu z wież gaszenia, które stanowią znaczące w skali zakładu miejsca emisji pyłu oraz ustalając ten obowiązek na wszystkich wieżach. Obowiązek monitorowania emisji pyłu z wież gaszenia wynika z wymogów konkluzji BAT 15 (IS), w powiązaniu z wymogami konkluzji BAT 51 (IS).

Ponadto, organ dodatkowo określił obowiązek okresowego pomiaru emisji benzenu i siarkowodoru z procesu opalania baterii (tj. substancji występujących w surowym gazie koksowniczym) – pomimo tego, że w pozwoleniu zintegrowanym nie określono warunków dopuszczalnych dla emisji ww. substancji z procesu opalania baterii koksowniczych (uznając przedstawioną przez prowadzącego instalację metodykę oceny rodzaju i wielkości emisji z ww. procesu). Obowiązek ten ma na celu zapewnienie danych do weryfikacji zastosowanej przez prowadzącego instalację oceny rodzaju i wielkości emisji z tego procesu – z uwagi na wiek i stan techniczny baterii koksowniczych, starzenie się masywu ceramicznego i możliwość przedostania się gazu surowego do strefy opalania baterii, co może skutkować emisją substancji, które nie były wskazywane jako emitowane w tym procesie z uwagi na wysoki stopień oczyszczania gazu koksowniczego. Jest to zgodne z treścią art. 211 ust. 5 ustawy Poś i z wymogami konkluzji BAT 15 (IS), dotyczącymi obowiązku monitorowania wszystkich istotnych składników/zanieczyszczeń gazowych pochodzących z procesów technologicznych. Za nałożeniem obowiązku pomiarowego w zakresie emisji benzenu w szczególności przemawia fakt, że dla substancji tej jest określony w obowiązujących przepisach dopuszczalny poziom (standard jakości środowiska) oraz wystąpienie w 2016 r. przekroczeń stężeń tej substancji w powietrzu w rejonie Zdieszowic (według danych zawartych w ww. „Ocenie jakości powietrza w województwie opolskim za rok 2016” – wykonanej przez Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska).

Mając na uwadze ww. możliwość zmian oddziaływania na skutek zmian stanu technicznego instalacji, uwzględniając wymóg art. 211 ust. 5 ustawy Poś, treść konkluzji BAT 16 (IS) oraz Dokumentu Referencyjnego BAT dla ogólnych zasad monitoringu, niniejszą decyzją nałożono również obowiązek okresowej weryfikacji wskaźników niezorganizowanej emisji benzenu z instalacji Wydziału Węglpochodnych.

Biorąc pod uwagę obowiązki wynikające z konkluzji BAT (IS) dotyczące minimalizowania emisji niezorganizowanych oraz stałej regulacji i optymalizacji procesów technologicznych w celu zapewnienia stabilnej pracy, zobowiązano prowadzącego instalację do rejestrowania, w ramach monitorowania procesu technologicznego, czasu 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 ilości gazu koksowniczego spalanego w odpustnicach głównych.

Mając na względzie przepis art. 188 ust. 3 pkt 3, w związku z art. 215 ust. 5 ustawy Poś, w przypadku gdy spełnienie wymagań najlepszych dostępnych technik wiąże się z realizacją działań, w okresie na jaki zostało wydane pozwolenie, w niniejszej decyzji, w części dotyczącej sposobów

osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, ustalono odpowiedni harmonogram realizacji działań, koniecznych do dostosowania instalacji do spełniania wymogów konkluzji BAT (IS).

Zgodnie z art. 215 ust. 5 ustawy Poś, w związku z art. 31 ust. 3 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy - Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101), termin dostosowania instalacji do wymagań wynikających z konkluzji BAT (IS) określono do 4 września 2018 r.

Harmonogram realizacji działań uwzględnia m.in. czasowe odstępstwo, jakie organ udzielił, od wymogu wyposażenia strony koksowej baterii nr 3 w instalację odpylającą, zapewniającą ograniczenie emisji pyłu do poziomu emisji granicznej. Wyłączenie z eksploatacji tej baterii w terminie do 31.03.2019 r. (w celu przeprowadzenia jej modernizacji) wiąże się z przesunięciem się terminu zakończenia remontu potokowego baterii nr 5.

W powyższym harmonogramie uwzględniono termin planowanego zakończenia „remontu potokowego” baterii nr 5, który został określony przez prowadzącego instalację na 31.03.2019 r. Wg danych zawartych we wniosku, bateria koksownicza nr 5, w części wyremontowanej i aktualnie eksploatowanej – spełnia wymogi konkluzji BAT (IS). Część poddana „remontowi potokowemu” nie jest eksploatowana.

Jednocześnie uwzględniono w ww. harmonogramie, że po planowanym wyłączeniu z eksploatacji baterii nr 3 i nr 4 – i następnie ich zmodernizowaniu, baterie te powinny spełniać wymagania konkluzji BAT (IS) jak dla baterii poddanych znaczącej modernizacji. W harmonogramie określono również wymagania dotyczące terminu zainstalowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji na emitorach opalania baterii nr 3, 4, 5, 6 z uwzględnieniem przedstawionych przez prowadzącego instalację danych dotyczących braku możliwości zainstalowania takich stanowisk na emitorach ww. baterii do czasu przeprowadzenia ich modernizacji lub „zimnego remontu”.

Niniejszą decyzją określono również sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska oraz sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii, które będą obowiązywać od 5.09.2018 r. – z uwzględnieniem konieczności zapewnienia realizacji wymogów konkluzji BAT (IS) i z uwzględnieniem określonych przez prowadzącego instalację sposobów spełniania tych wymogów.

Jednocześnie uznano, że następujące wymagania konkluzji BAT (IS) nie mają zastosowania dla przedmiotowej instalacji:

- określony w konkluzjach czas trwania widocznej emisji z procesu obsadzania komór (konkluzja BAT 44 (IS)) - określony w konkluzji BAT 44 (IS) czas trwania widocznej emisji z procesu obsadzania komór (<30s) dotyczy systemu zasypowego i nie odnosi się do systemu ubijanego stosowanego w przypadku baterii koksowniczych nr 3-6. Poziom ten nie stanowi granicznej wielkości emisyjnej, o której mowa w art. 3 pkt 4a ustawy Poś. W związku z powyższym, w niniejszej decyzji określono wymagania co do maksymalnego czasu trwania widocznej emisji z operacji obsadzania komór systemu ubijanego na wnioskowanym przez prowadzącego instalację poziomie 120 s, ustalonym z uwzględnieniem konstrukcji wsadnicy i chronometrażu pracy wsadnicy.
- określone w konkluzji BAT 49 (IS) poziomy granicznej emisji tlenków azotu w odniesieniu do baterii koksowniczych nr 3 i nr 4 (do czasu wyłączenia ich z eksploatacji) i w odniesieniu do baterii koksowniczych nr 5 i nr 6 - określony w konkluzji BAT 49 (IS) poziom BAT-AEL dla tlenków azotu dotyczy baterii z wdrożonymi technikami redukcji tlenków azotu. Ww. baterie nie mają wdrożonych takich technik. Wiązałoby się to – wg prowadzącego instalację – z pełną przebudową baterii. Wyłączenie z eksploatacji baterii nr 3 i nr 4 i tym samym wystudzenie masywu ceramicznego skutkuje koniecznością przebudowy tych baterii, zatem wymogi osiągnięcia BAT-AEL dla tlenków azotu będą miały zastosowanie dla zmodernizowanych baterii nr 3 i nr 4.
- określone w konkluzji BAT 56 (IS) poziomy emisji w odniesieniu do instalacji oczyszczania ścieków z baterii koksowniczych (co już opisano powyżej).

Ustosunkowując się do uwag Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, wyrażonych w pismach: nr WI.703.12.30.2016.KM z 15.03.2017 r., nr WI.703.12.30.2016.KM

z 15.05.2017 r. i WI.703.12.30.2016,KM z 23.05.2018 r., dotyczących danych zawartych we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, biorąc pod uwagę wyjaśnienia prowadzącego instalację oraz przedkładane uzupełnienia wniosku tutejszy organ ocenił, że zweryfikowany i uzupełniony w toku niniejszego postępowania wniosek dał organowi podstawę do przyjęcia przedłożonych danych o oddziaływaniu emisji z instalacji eksploatowanych na terenie Oddziału w Zdieszowicach na środowisko oraz o spełnieniu – przez instalację koksowniczą - wymogów konkluzji BAT (IS) w wymaganym terminie (za wyjątkiem opisanego w decyzji odstępstwa), tym samym dał podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Za przyjęciem powyższego stanowiska przemawiają następujące okoliczności:

1. Zarzut OWIOŚ dotyczący nieuwzględnienia we wniosku informacji nt. realizacji konkluzji BAT określonych w następujących Decyzjach Wykonawczych Komisji:

- a) DECYZJA WYKONAWCZA KOMISJI (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (notyfikowana jako dokument nr C(2016) 3127),
- b) DECYZJA WYKONAWCZA KOMISJI (UE) 2017/1442 z dnia 31 lipca 2017 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (notyfikowana jako dokument nr C(2017) 5225),
- c) DECYZJA WYKONAWCZA KOMISJI (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (notyfikowana jako dokument nr C920177469

– zdaniem tutejszego organu nie jest zasadny w tym postępowaniu.

Zgodnie z art. 215 ust. 1 ustawy Poś organ właściwy do wydania pozwolenia dokonuje analizy warunków pozwolenia zintegrowanego niezwłocznie po publikacji w dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT odnoszących się do głównej działalności danej instalacji lecz nie później niż 6 miesięcy od dnia publikacji. Głównym rodzajem działalności w ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdieszowicach jest produkcja koksu — działanie wymienione w ust.1 pkt 3 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014r.poz.1169). Działalność ta objęta jest Decyzją Wykonawczą Komisji z dnia 28.02.2012 r. *ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali*. W oparciu o te przepisy organ dokonał analizy warunków pozwolenia zintegrowanego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30.06.2006 r. (ze zmianami). Tak więc niniejsze postępowanie w sprawie zmiany ww. pozwolenia jest prowadzone w związku z wynikami okresowej analizy pozwolenia przeprowadzonej w odniesieniu do instalacji koksowniczej, na podstawie art. 215 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, po opublikowaniu Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28.02.2012 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali*. Jednocześnie postępowanie to jest również prowadzone w związku z wynikami okresowej analizy pozwolenia przeprowadzonej, w trybie art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy Poś, dokonywanej co najmniej raz na 5 lat oraz w związku z dodatkowymi zmianami, o które wnioskowała Spółka – co opisano na początku uzasadnienia.

Należy zwrócić uwagę, że „Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w przetwórstwie żelaza i stali”, w rozdziale dotyczącym koksowni uwzględnia - w procesach związanych z produkcją koksu również procesy związane z oczyszczaniem gazu koksowniczego. Decyzja Wykonawcza Komisji *ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do produkcji żelaza i stali* również zawiera wymogi w odniesieniu do instalacji

oczyszczania gazu koksowniczego, który wytwarzany jest w procesie zachodzącym w bateriach koksowniczych. W Decyzji tej, w punkcie „Zakres”, gdzie wymienione są inne dokumenty referencyjne istotne dla rodzajów działalności objętych konkluzjami BAT w odniesieniu do produkcji żelaza i stali, nie wyszczególniono dokumentów referencyjnych dla przemysłu chemicznego, tym samym trudno się zgodzić z zarzutem Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o konieczności uwzględnienia we wniosku konkluzji BAT *w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych*.

Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2016/902 z 30 maja 2016 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE obejmuje swoim zakresem działalności określone w sekcji 4 załącznika I do ww. dyrektywy (obejmującej produkcję na skalę przemysłową substancji chemicznych) i sekcji 6.11 załącznika I do ww. dyrektywy (obejmującej oczyszczalnie ścieków nieobjętych dyrektywą Rady 91/271/EWG i pochodzących z instalacji wykonujących czynności objęte sekcją 4, prowadzone przez niezależnego operatora). Dlatego, w toku przeprowadzonej w okresie od 16.05.2016 r. do 31.08.2016 r., okresowej analizy pozwolenia zintegrowanego, w trybie art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy Poś, nie uwzględniono, opublikowanych w tym okresie konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym. Ponadto, w przypadku oczyszczalni ścieków spółki ArcelorMittal Poland S.A. Oddziału w Zdieszowicach, zgodnie z interpretacją Ministerstwa Środowiska przedstawioną w piśmie DOŚwndt-490-13/22554/15/KN z 17.06.2017 r., z uwagi na łączne oczyszczanie ścieków przemysłowych i komunalnych, nie została ona zaliczona do instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego (zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U z 2014 r., poz. 1169)) – zatem nie wymaga przeprowadzenia analizy zgodności z wymogami konkluzji BAT w trybie art. 215 ustawy Poś.

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania były opublikowane 17.08.2017 r. Organ przeprowadził okresową analizę pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie odrębnie i wezwał prowadzącego instalację do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia pismem DOŚ-III.7222.12.65.2017.HM z 2 marca 2018r. Termin złożenia tego wniosku mija w marcu 2019 r. Zmiana pozwolenia z uwagi na konieczność dostosowania instalacji spalania paliw do spełniania wymogów konkluzji BAT będzie zatem przedmiotem odrębnego postępowania.

Konkluzje BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych zostały opublikowane dopiero 7 grudnia 2017 r. i odnoszą się do działalności określonych w sekcji 4 załącznika I do ww. dyrektywy 2010/75/UE (obejmującej produkcję na skalę przemysłową substancji chemicznych). Natomiast produkcja koks określona jest w sekcji 1.3 ww. załącznika.

Biorąc pod uwagę powyższe spełnianie wymogów ww. konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym, konkluzji BAT w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego oraz konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych nie jest przedmiotem tego postępowania.

2. W związku z zarzutem OWIOŚ dotyczącym nieprzeanalizowania we wniosku spełniania wymogów BREF dla dużych źródeł spalania oraz niespełnienia, przez wniosek nr DE-43/23/164/2017 z 3.03.2017 r. dotyczący zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie instalacji spalania paliw (rozpatrywany jako rozszerzenie wniosku nr DE-43/85/839/2016 z 3.10.2016 r.), wymogów obowiązujących przepisów – prowadzący instalację, w odpowiedzi na wezwanie tutejszego organu, uzupełnił ten zakres wniosku przy piśmie nr DE-43/15/65/2018 z 31.01.2018 r. i w dalszych uzupełnieniach. W związku z zarzutem dotyczącym np. braku wyników pomiarów dokumentujących zupełne spalanie substancji zawartych w gazie koksowniczym stosowanym do opalania kotłów prowadzący instalację przedstawił w uzupełnieniach wniosku m.in. analizę

dotyczącą rodzaju substancji emitowanych w procesie spalania, w tym wyniki pomiarów emisji benzenu z ww. instalacji, w wyniku których stwierdzono stężenie tej substancji poniżej progu oznaczalności metody pomiarowej.

Tutejszy organ uznał, że uzupełnienia wniosku dały podstawę do zmiany pozwolenia w zakresie dotyczącym instalacji spalania paliw (elektrociepłowni).

3. Rozpatrując zarzut OWIOŚ dotyczący nieprzeprowadzenia postępowania dotyczącego oczyszczania ścieków przemysłowych na oczyszczalni ścieków zlokalizowanej poza terenem zakładu tutejszy organ stoi na stanowisku, że nie jest on zasadny w tym postępowaniu, co opisano w punkcie 1. Przedmiotowe pozwolenie zintegrowane zmieniane niniejszą decyzją nie obejmuje swoimi warunkami funkcjonowania oczyszczalni ścieków, w związku z czym brak jest podstaw do prowadzenia postępowania w tym zakresie.

Ponadto, Marszałek Województwa Opolskiego stoi na stanowisku, że z uwagi na fakt, iż przedmiotowa instalacja służąca do oczyszczania ścieków koksowniczych wraz ze ściekami socjalnymi z Zakładu oraz ścieków komunalnych z trzech gmin została ujęta w Krajowym Programie Oczyszczania Ścieków Komunalnych jako oczyszczalnia ścieków w aglomeracji o danym RLM, to eksploatacja tej oczyszczalni jest zobowiązana do nieprzekraczania najwyższych dopuszczalnych wartości wskaźników zanieczyszczeń, albo minimalnego procentu redukcji zanieczyszczeń, określonych dla równoważnej liczby mieszkańców aglomeracji, z której oczyszczane są ścieki a dla pozostałych wskaźników zanieczyszczeń do nieprzekraczania najwyższych dopuszczalnych wartości wskaźników zanieczyszczeń dla ścieków przemysłowych, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014 r. poz. 1800). Skutkuje to tym, że przedmiotowa instalacja do oczyszczania ścieków koksowniczych ze ściekami socjalnymi z Zakładu oraz ściekami komunalnymi z trzech gmin (ujęta jest w Krajowym Programie Oczyszczania Ścieków Komunalnych) nie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

4. W związku z zarzutem OWIOŚ dotyczącym nieprzeprowadzenia analizy, czy nie zachodzą przesłanki odmowy wydania pozwolenia, o których mowa w art. 186 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska tutejszy organ stwierdza, że dane zawarte we wniosku (po uzupełnieniach) pozwalają stwierdzić, że ww. przesłanki nie zachodzą. Należy przy tym dodać, że instalacje, w stosunku do których prowadzone jest niniejsze postępowanie są instalacjami istniejącymi, dla których pozwolenie zintegrowane zostało wydane decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30.06.2006 r. (ze zmianami). Zatem zakres wniosku obejmuje aspekty związane ze zmianami w instalacjach (np. wycofanie węgla jako paliwa stosowanego w instalacji spalania paliw, realizacja zadań dostosowujących instalację koksowniczą do spełniania wymogów konkluzji BAT) oraz związane z weryfikacją oddziaływania istniejącej instalacji koksowniczej i zmianami dotyczącymi gospodarki odpadami. Spełnienie przesłanek do dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego przedstawiono w uzasadnieniu do niniejszej decyzji.

5. W związku z zarzutem OWIOŚ dotyczącym nieprzeprowadzenia postępowania kompensacyjnego ze względu na emisję benzenu, dla którego w 2016 r. na stacji pomiarowej WIOŚ Opole w Zdieszowicach, w ramach państwowego monitoringu środowiska, stwierdzono przekroczenie średniorocznego stężenia wynoszącego $5 \mu\text{g}/\text{m}^3$ - tutejszy organ wziął pod uwagę argumenty prowadzącego instalację, że art. 225 ust. 1 ustawy Poś nie dotyczy niniejszego postępowania, bowiem postępowanie to nie toczy się w przedmiocie wydania pozwolenia (lub zmiany pozwolenia) dla nowej instalacji lub zmienianej w sposób istotny. Dodatkowo organ wziął pod uwagę „Ocenę jakości powietrza w województwie opolskim za rok 2017”, przeprowadzoną przez Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, w której wskazano brak przekroczeń dopuszczalnego stężenia średniorocznego benzenu w Zdieszowicach.

Uwzględnienie – w tym postępowaniu – dodatkowej emisji niezorganizowanej benzenu z potencjalnych nieszczelności instalacji Wydziału Węglpochodnych, nie wynika z istotnych zmian w tej instalacji. Prowadzący instalację wyjaśnił, że w procesach technologicznych na Wydziale Węglpochodnych stosuje się najwyższą możliwą do zastosowania technologię hermetyzacji i sterowania (MACT), tj. poduszki gazowe (azot), wahadła gazowe i odsysanie opar (ze

skierowaniem ich do gazu koksowniczego). Szczegółowo przedstawił sposoby hermetyzacji instalacji Wydziału WęglPOCHODNYCH oraz jednocześnie wyjaśnił przyczyny sytuacji, mogących wystąpić w trakcie procesu produkcyjnego, powodujących dodatkową emisję benzenu, np. z zaworów bezpieczeństwa, klap napowietrzających zamontowanych na zbiornikach, podczas załadunku substancji na środki transportu itp. oraz możliwego występowania emisji na połączeniach armatury. Przy czym wskazano, że stosowanie zaworów bezpieczeństwa i klap napowietrzających – sprzężone z automatycznymi układami regulacji - jest w pełni zgodne z wymaganiami konkluzji BAT 47 (IS). Ww. miejsca potencjalnego występowania emisji niezorganizowanych nie były wcześniej ujęte w analizie wpływu instalacji na jakość powietrza w otoczeniu zakładu. Biorąc pod uwagę zastrzeżenia Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska dotyczące niedoszacowania oddziaływania instalacji eksploatowanych przez ArcelorMittal Poland S.A. na terenie Oddziału w Zdzeszowicach oraz wezwania tutejszego organu do zweryfikowania danych nt. wpływu emisji benzenu z eksploatowanych instalacji na jakość powietrza, prowadzący instalację oszacował wielkość emisji niezorganizowanej z instalacji Wydziału WęglPOCHODNYCH i uwzględnił ją w analizie oddziaływania. Tym samym uwzględnił emisje, które występowały już na terenie zakładu.

6. Na zarzut OWIOŚ, dotyczący niezłączenia do wniosku kopii programu zapobiegania awariom lub raportu o bezpieczeństwie, prowadzący instalację uzupełnił wniosek załączając „Raport o bezpieczeństwie”.
7. Na zarzut OWIOŚ, dotyczący niezłączenia do wniosku kart charakterystyki substancji używanych i produkowanych w instalacjach, tutejszy organ przyjął argumenty zakładu dotyczące nieracjonalności załączania kompletu kart charakterystyki substancji z uwagi na ich ilość oraz braku - wynikającego wprost z przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska - obowiązku załączania kart charakterystyki do wniosku o wydanie pozwolenia.
8. Na zarzut OWIOŚ, o braku informacji we wniosku, dotyczących przestrzegania warunków dotychczas posiadanego pozwolenia w latach przed złożeniem wniosku, prowadzący instalację przedłożył informację o sposobach realizacji obowiązków przekazywania organom danych o przestrzeganiu warunków korzystania ze środowiska, w tym dotyczących przekazywania organom wyników pomiarów emisji substancji do powietrza i wyników pomiarów hałasu przenikającego do środowiska, przekazywania sprawozdań w zakresie ilości wykorzystywanej wody, ilości i jakości ścieków oraz informacji o odpadach.
9. Na zarzut OWIOŚ o braku we wniosku analizy wyników pomiarów emisji zanieczyszczeń do środowiska (powietrze, hałas, ścieki, odpady itd.) w latach przed złożeniem wniosku, prowadzący instalację uzupełnił wniosek o zestawienia danych pomiarowych z lat 2014-2016.
10. Na zarzut OWIOŚ o braku we wniosku czytelnych map z zaznaczonymi emitorami i źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza, źródłami emisji hałasu, źródłami emisji ścieków i odpadów, prowadzący instalację złożył wyjaśnienia w piśmie DE-43/15/65/2018 z 31.01.2018 r., w którym wskazano m.in., że plan emitorów i źródeł emisji był załączony we wniosku z 3.10.2016 r. - tutejszy organ przyjął wyjaśnienie w powyższym zakresie.

W uzupełnieniu wnioskodawca przedłożył analizę akustycznego oddziaływania instalacji w środowisku, w którym dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, przedstawił ich położenie na podkładzie mapowym stanowiącym załącznik graficzny nr 1 do ww. analizy. W odniesieniu do źródeł emisji ścieków, organ nie wymagał przedkładania danych, bowiem z treści wniosku wynika, że przedmiotowa zmiana nie będzie generowała zmian w gospodarce ściekowej zakładu. Wobec powyższego było bezzasadnym wymaganiem ww. danych.

W odniesieniu do źródeł emisji odpadów, organ nie wymagał przedkładania mapy z zaznaczonymi źródłami emisji odpadów, bowiem zgodnie z zapisami art. 184 ust. 2b pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, wniosek o wydanie lub zmianę pozwolenia powinien zawierać wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzajów magazynowanych odpadów. Spółka przedstawiła opis miejsc i sposobów magazynowania nowopowstałych odpadów, a także odpadu 13 03 07* (powstającego w instalacjach pozostałych), dlatego organ stwierdził, że bezzasadnym jest wymaganiem ww. danych w postaci graficznej.

11. Na zarzut OWIOŚ o braku kwalifikacji źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza na źródła punktowe, liniowe i powierzchniowe, zgodnie z załącznikiem nr 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) – Referencyjne metodyki modelowania poziomów substancji w powietrzu – tutejszy organ, uwzględniając treść wniosku (rozdziały: II.3.4 - II.3.7, załącznik nr 7) i treść jego późniejszych rozszerzeń (nr DE-43/23/164/2017 z 3.03.2017 r.) i uzupełnień, przyjął wyjaśnienia prowadzącego instalację, że w analizie oddziaływania instalacji na jakość powietrza w otoczeniu zakładu, zawartej we wniosku, przedstawiono kwalifikację poszczególnych źródeł emisji substancji do powietrza (na źródła punktowe i powierzchniowe).
12. W związku z uwagami OWIOŚ, dotyczącymi dokumentu źródłowego, stanowiącego podstawę do przyjęcia wskaźników emisji z instalacji koksowni, prowadzący instalację wyjaśnił, że podstawą do sporządzenia, analizowanego w niniejszym postępowaniu, wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego - w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza - jest opracowanie pn.: „Wyznaczenie emisji substancji do powietrza z instalacji AMP S.A. Oddział w Zdieszowicach w oparciu o referencyjne metodyki monitorowania emisji zorganizowanych i niezorganizowanych zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT”, IPIŚ PAN Zabrze, 2016 r., praca nr C2-610/2016/NP – załącznik nr 3 do uzupełnienia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego nr DE-43/19/147/2017 z 24.02.2017 r. W pracy tej dokonano weryfikacji wielkości emisji z instalacji koksowni, a przy określeniu rodzajów i wielkości emisji z instalacji koksowni wykorzystano szereg dokumentów, opisanych w jej treści, w tym parametry techniczno-emisyjne instalacji eksploatowanych przez ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdieszowicach oraz wyniki pomiarów.

Zdaniem prowadzącego instalację, przyczyną różnic w wielkościach wskaźników emisji substancji pomiędzy przywoływanym w poprzednich postępowaniach, opracowaniem pn. „Przewodnik metodyczny PRTR identyfikacji i raportowania uwalnianych transferowanych zanieczyszczeń z Zakładów Koksowniczych ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdieszowicach”, i opracowaniem pod redakcją Aleksandra Sobolewskiego pn. „Uwalnianie i transfer zanieczyszczeń do środowiska będący efektem eksploatacji instalacji koksowniczych w Polsce.” Przewodnik Metodyczny. Instytut Chemicznej Przeróbki Węgla. Wydawnictwo Instytutu Chemicznej Przeróbki Węgla, Zabrze 2010 r. - są nieporównywalne warunki funkcjonowania koksowni ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdieszowicach w 2009 r. - do warunków funkcjonowania, w 2010 r., instalacji koksowniczych w Polsce. W ww. opracowaniu pn. „Uwalnianie i transfer zanieczyszczeń do środowiska będący efektem eksploatacji instalacji koksowniczych w Polsce” nie były uwzględniane warunki funkcjonowania instalacji ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdieszowicach.

Tutejszy organ, po wielokrotnym wyjaśnianiu kwestii związanych z określeniem wielkości emisji ze źródeł eksploatowanych na terenie Oddziału w Zdieszowicach, w tym związanych z wynikami pomiarów emisji - przyjął argumenty zakładu dotyczące podstawy do określenia wielkości emisji, którym jest: opracowanie pn.: „Wyznaczenie emisji substancji do powietrza z instalacji AMP S.A. Oddział w Zdieszowicach w oparciu o referencyjne metodyki monitorowania emisji zorganizowanych i niezorganizowanych zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT”, IPIŚ PAN Zabrze, 2016 r., praca nr C2-610/2016/NP.; opracowanie pn.: „Weryfikacja istotnych rodzajów oraz wielkości emisji substancji do powietrza z koksowni ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdieszowicach na zgodność z konkluzją BAT” grudzień 2017 r.- wykonane przez Biuro Handlowo-Usługowe HILKAP z Zabrze, pod kierownictwem dr hab. inż. Jana Kapały (załącznik nr 7 do uzupełnienia nr DE-43/15/65/2018 z 31.01.2018 r.); opracowanie pn.: „Raport z badań C2-733/2017/NP-E” IPIŚ PAN Zabrze, 2.01.2018 r. (załącznik nr 4 do uzupełnienia nr DE-43/15/65/2018 z 31.01.2018 r.); opracowanie pn.: „Pomiar stężeń benzenu, WWA, SO₂, NO i CO w spalinach z wybranych instalacji technologicznych oraz BTEX w otoczeniu Oddziału Węglpochodnych w ArcelorMittal Oddział Zdieszowice – ANEKS 1 Oszacowanie wielkości emisji niezorganizowanej benzenu z instalacji zlokalizowanych na terenie Oddziału Węglpochodnych” IPIŚ PAN Zabrze, styczeń 2018 r. (załącznik nr 10 do uzupełnienia nr DE-43/15/65/2018 z 31.01.2018 r.).

13. W związku z uwagami OWIOŚ, dotyczącymi nie załączenia do wniosku inwentaryzacji źródeł emisji i emitorów zanieczyszczeń do powietrza i hałasu, prowadzący instalację, w uzupełnieniach wniosku, przedstawił analizę akustycznego oddziaływania instalacji w środowisku, w której dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy.
- Ponadto, prowadzący instalację skorygował wykazy dotyczące źródeł emisji substancji do powietrza i emitorów – uwzględniając, zarówno nieuwzględnione w poprzednich postępowaniach, potencjalne źródła emisji nieorganizowanych z instalacji Wydziału Węglpochodnych (wyposażonych w hermetyzację), jak i planowane do realizacji (w związku obowiązkiem dostosowania do wymogów konkluzji BAT (IS)) instalacje ujmowania i odpylania gazów, wprowadzanych aktualnie do powietrza, z niektórych procesów, w sposób nieorganizowany.
14. W związku z uwagami OWIOŚ, dotyczącymi nie przeprowadzenia obliczeń emisji dwusiarczku węgla i obliczeń rozprzestrzeniania się tego zanieczyszczenia prowadzący instalację przedstawił dane dotyczące przeprowadzonej oceny istotności poziomów stężeń emisyjnych substancji dla dwudziestu trzech substancji, wg zalecanego katalogu substancji dla koksowni (Wytyczne dotyczące wdrożenia Europejskiego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń, Komisja Europejska, Dyrekcja Generalna ds. Środowiska, Bruksela, 2006 r.). Ocenę istotności emisyjnej substancji wykonano poprzez porównanie poziomów stężeń potencjalnie emitowanych substancji z koksowni z dopuszczalnym stężeniem substancji w powietrzu lub z najwyższym dopuszczalnym stężeniem na stanowiskach pracy. Jeżeli stężenie emisyjne lub poziom stężenia emisyjnego danej substancji jest mniejszy od 0,01 D_s (lub 0,01 NDS), to substancja ta została zaliczona przez prowadzącego instalację do pomijalnych rodzajów emitowanych substancji. Na podstawie ww. oceny istotności rodzaju emitowanych substancji w ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdzeszowicach, prowadzący instalację zaliczył dwusiarczek węgla do pomijalnego rodzaju emitowanych substancji, zatem substancja ta nie była brana pod uwagę w obliczeniach rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. Ww. wyjaśnienia zakładu zostały przyjęte przez tutejszy organ.
15. W związku z uwagami OWIOŚ, dotyczącymi pominięcia w obliczeniach emisji zanieczyszczeń do powietrza - emisji z procesu załadunku, magazynowania i rozładunku zbiorników i cystern, prowadzący instalację przedłożył wyjaśnienie, że punkty załadunkowe, magazynowe i rozładunkowe zbiorników i cystern są zhermetyzowane, poprzez zastosowanie nalewaków do hermetycznego załadunku cystern i podłączenie ich przewodów ssawnych, poprzez układ regulacyjny, do rurociągu gazu surowego. Emisja rozproszona, która może wystąpić, jest bilansowana jako emisja nieorganizowana w ramach instalacji na której są zlokalizowane punkty za- i rozładunkowe (wydział węglpochodnych). Poziom tych emisji został wyznaczony w pracy „Sprawozdanie z pracy - Pomiar stężeń benzenu, WWA, SO₂, NO i CO w spalinach z wybranych instalacji technologicznych oraz BTEX w otoczeniu oddziału węglpochodnych w ArcelorMittal Poland S.A. Oddział Zdzeszowice. ANEKS I Oszacowanie wielkości emisji nieorganizowanej benzenu z instalacji zlokalizowanych na terenie oddziału węglpochodnych” Zabrze, styczeń 2018 r.– załącznik nr 10 do uzupełnienia z 31.01.2018 r. Ww. wyjaśnienia zakładu zostały przyjęte przez tutejszy organ.
16. W związku z uwagami OWIOŚ, dotyczącymi braku danych nt. stanu i składu stosowanego gazu koksowniczego i węgla oraz parametrów i składu gazu wysłanego do odbiorców na zewnątrz, prowadzący instalację, w uzupełnieniu wniosku z 31.01.2018 r. oraz w kolejnych uzupełnieniach, przekazał informacje dotyczące składu i parametrów oczyszczonego gazu koksowniczego (wraz z danymi o zawartości zanieczyszczeń w oczyszczonym gazie koksowniczym) stosowanego do opalania baterii koksowniczych oraz gazu koksowniczego spalanego w elektrociepłowni i przekazywanego odbiorcom zewnętrznym. Dane te zostały uwzględnione przez tutejszy organ w ocenie spełniania wymogów konkluzji BAT (IS), w ocenie danych przyjętych do obliczeń rozprzestrzeniania się substancji oraz w nałożeniu obowiązków monitorowania zawartości siarkowodoru w oczyszczanym w różnych procesach gazie koksowniczym.

17. W związku z uwagami OWIOŚ, dotyczącymi braku danych o wielkości emisji gazu koksowniczego do powietrza tutejszy organ przyjął wyjaśnienia zakładu, że w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji zorganizowana emisja gazu koksowniczego nie występuje, natomiast w przypadkach rozszczelnień instalacji (sytuacje awaryjne, bardzo niebezpieczne ze względu na niebezpieczeństwa związane z wybuchem i pożarem) emisja rozproszona gazu koksowniczego jest niezwłocznie wykrywana i usuwana przez służbę ratownictwa gazowego. Wielkość emisji z sytuacji awaryjnych jest szacowana i uwzględniona do bilansowania i naliczania opłat. W warunkach innych niż normalne funkcjonowania instalacji koksowni, nadmiarowy gaz koksowniczy spala się w odpuśnicach (pochodniach), a emisja z jego spalania jest bilansowana.
18. W związku z uwagami OWIOŚ, dotyczącymi braku danych wprowadzonych do obliczeń i wyników obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń, prowadzący instalację wskazał na treść zawartą w rozdziale II.3 wniosku nr DE-43/85/839/2016 z dnia 3.10.2016 r., gdzie zostały przedstawione dane wprowadzane do obliczeń i wyniki obliczeń poziomów substancji w powietrzu, a w szczególności podano: *a) metodykę modelowania poziomów substancji w powietrzu, b) dopuszczalne poziomy oraz wartości odniesienia niektórych substancji w powietrzu, c) aktualny stan jakości powietrza, d) obliczenia w wybranych punktach zabudowy, e) zakres obliczeń poziomów substancji w powietrzu, f) pełny zakres obliczeniowy, g) omówienie wyników modelowania substancji w powietrzu na poziomie terenu oraz na obszarach zabudowy mieszkaniowej.* Jest to udokumentowane wydrukami wyników przeprowadzonych obliczeń wraz z graficznym przedstawieniem wyników, stanowiących załączniki do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego (dane wprowadzone do obliczeń i obliczenia były w toku postępowania weryfikowane i przedstawiane organowi w dalszych uzupełnieniach wniosku, m.in. w uzupełnieniu przesłanym pismem DE-43/59/411/2018 z 25.05.2018 r.). Ponadto uzupełnienie wniosku o zakres związany z emisją benzenu stanowi załącznik nr 11 do pisma nr DE-43/15/65/2018 z 31.01.2018 r. pn.: „Obliczenia rozprzestrzeniania się w powietrzu benzenu emitowanego z instalacji ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdieszowicach”, Sozoprojekt Sp. z o.o., Katowice, styczeń 2018 r., zweryfikowany przy piśmie DE-43/59/411/2018 z 25.05.2018 r.
- Zdaniem tutejszego organu przedłożone dane dały podstawę do oceny wpływu instalacji eksploatowanych na terenie Oddziału w Zdieszowicach na jakość powietrza w otoczeniu zakładu (z uwzględnieniem zmian sposobu wprowadzania substancji do powietrza z niektórych źródeł, wynikających z planowanych do realizacji zadań dostosowujących do spełniania wymogów konkluzji BAT (IS), zmian w ilości substancji wprowadzanych do powietrza z procesu opalania baterii koksowniczych wynikających z weryfikacji danych o wielkości emisji z tego procesu, zmian w ilości substancji wprowadzanych do powietrza z procesu spalania gazu w elektrociepłowni wynikających z rezygnacji ze spalania węgla oraz zmian wynikających z uwzględnienia emisji benzenu z nieszczelności na Wydziale Węglpochodnych).
- Wnioskodawca uzupełnił dokumentację i przedstawił analizę akustycznego oddziaływania instalacji w środowisku sporządzoną w maju 2018 r. przez firmę Ecoplan Ryszard Kowalczyk z Opolą. W przedłożonej dokumentacji dokonano inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, określono ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i porę nocy. Na podstawie zgromadzonych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu.
19. Na zarzut OWIOŚ, dotyczący braku wyników kontroli stanu technicznego urządzeń i instalacji ochrony środowiska (z podaniem ich skuteczności redukcji emisji zanieczyszczeń) przez osoby posiadające odpowiednie uprawnienia do wykonywania samodzielnych funkcji w budownictwie, prowadzący instalację przedstawił syntetyczne zestawienie przedstawiające informacje o wykonanych w 2017 r. kontrolach stanu technicznego urządzeń i instalacji ochrony środowiska, wynikających z realizacji obowiązku zawartego w art. 62 ustawy Prawo budowlane (Dz. U. z 2018 r., poz. 1202). W zestawieniu tym przedstawił również dane o skuteczności odpylania instalacji odpylających stronę koksową baterii koksowniczych (gdzie wykonywane są przez prowadzącego instalację pomiary) oraz o skuteczności pracy urządzeń podczyszczania i oczyszczania ścieków. Z

uwagi na to, że prowadzący instalację nie został zobowiązany decyzją do wykonywania oceny skuteczności wszystkich urządzeń i instalacji redukcji emisji zanieczyszczeń – tutejszy organ nie wzywał o dalsze uzupełnienie wniosku w tym zakresie.

20. W związku z uwagami OWIOŚ, dotyczącymi nie podania danych o skuteczności urządzeń do redukcji emisji zanieczyszczeń do powietrza, urządzeń do redukcji zanieczyszczeń w ściekach oraz urządzeń do redukcji emisji hałasu – prowadzący instalację przedłożył wyjaśnienia, że stopień obniżki emisji substancji - w urządzeniach oczyszczających gazy i pyły wprowadzane do powietrza oraz ścieki wprowadzane do wód - jest określany w ramach pomiarów kontrolnych oraz monitoringu technologicznego i ewentualnie podczas przeglądów urządzeń ochrony środowiska, a wyniki tych pomiarów przedstawiono w uzupełnieniu wniosku (opisano powyżej).
W przedstawionej analizie propagacji hałasu w środowisku od instalacji zestawiono źródła hałasu wymagające pozwoleń zintegrowanego z określeniem ich mocy akustycznych. Obliczenia rozprzestrzeniania hałasu w środowisku od instalacji nie wykazały przekroczeń dopuszczalnych poziomów na terenach chronionych.
21. Na zarzut OWIOŚ, dotyczący braku analizy, czy prowadzona gospodarka odpadami jest zgodna z wojewódzkim planem gospodarowania odpadami w województwie opolskim - tutejszy organ, w toku prowadzonego postępowania ocenił że zakres procedowanego wniosku nie obejmuje zmian odnośnie przetwarzania odpadów w procesie odzysku R3 i R13. Natomiast składowisko żużla i popiołów w Januszkowicach ujęte zostało w „Planie gospodarki odpadami dla województwa opolskiego na lata 2016-2022 z uwzględnieniem lat 2023-2028”, przyjętym uchwałą nr XXVII/306/2017 Sejmiku Województwa Opolskiego z dnia 28 marca 2017 r., jako składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, nieprzyjmujące odpadów komunalnych.
22. W związku z zarzutem OWIOŚ, dotyczącym braku propozycji sposobu wykonywania pomiarów emisji zanieczyszczeń z kominów opalania baterii koksowniczych, czy spalania gazu w pochodni, a także w związku z wymogami dostosowania sposobu monitorowania wielkości emisji do wymogów konkluzji BAT (IS) – prowadzący instalację, w toku postępowania, weryfikował – w odpowiedzi na wezwania tutejszego organu – przedłożone we wniosku propozycje monitorowania wielkości emisji z instalacji. Tutejszy organ zobowiązał również prowadzącego do udokumentowania możliwości technicznych wykonania bezpośrednich pomiarów stężeń i emisji substancji z emitatorów baterii koksowniczych. Kwestie te omówiono już w uzasadnieniu niniejszej decyzji. Ponadto organ nałożył niniejszą decyzją obowiązki monitorowania wielkości emisji ze spalania gazu koksowniczego w pochodniach (w oparciu o informacje dotyczące sposobu spełniania przez prowadzącego instalację wymogów konkluzji BAT (IS) w zakresie monitorowania procesu technologicznego oraz mając na uwadze wymogi tych konkluzji dotyczące monitorowania emisji niezorganizowanych).
23. W związku z zarzutem OWIOŚ, dotyczącym braku udokumentowania wynikami pomiarów emisji, że spalanie gazu koksowniczego, oraz że spalanie w pochodniach jest zupełne – prowadzący instalację przedłożył wyjaśnienia dotyczące sposobu określania wielkości emisji ze spalania gazu koksowniczego oczyszczonego w odpustnicach (pochodniach) głównych oraz spalania gazu koksowniczego surowego w pochodniach umieszczonych na bateriach koksowniczych - w oparciu o wskaźniki emisji i z uwzględnieniem współczynnika skuteczności spalania gazu w pochodniach oraz współczynnika skuteczności destrukcji węglowodorów, zgodnie z opracowaniem pn. „Zwiększenie emisji zanieczyszczeń w sytuacjach awaryjnych występujących w hutnictwie żelaza” Atmoterm S.A. Opole, 2016 r. Jednocześnie, w toku postępowania – w odpowiedzi na ww. zarzut - prowadzący instalację wykonał pomiary stężeń benzenu oraz WWA z emitora instalacji spalania paliw (elektrociepłowni), które wykazały, że stężenia benzenu w gazach odlotowych są poniżej granicy oznaczalności zastosowanej metody pomiarowej a stężenia WWA – w ilościach śladowych. Wyniki tych pomiarów zostały przedłożone w uzupełnieniu nr DE-43/15/65/2018 z 31.01.2018 r. Biorąc pod uwagę powyższe prowadzący instalację nie rozszerzał danych nt. rodzaju substancji emitowanych z procesu spalania gazu koksowniczego w bateriach koksowniczych i instalacji elektrociepłowni, przyjętych w ocenie wpływu instalacji na jakość powietrza w otoczeniu zakładu (oprócz tlenu węgla z elektrociepłowni, który został uwzględniony z powodów opisanych już wcześniej w uzasadnieniu) – co tutejszy organ uznał za zasadne, biorąc również pod uwagę dane

dotyczące istotnych emisji z procesu spalania gazu koksowniczego zawarte w „Dokumencie referencyjnym dla najlepszych dostępnych technik dla dużych obiektów spalania”. Jednocześnie, biorąc pod uwagę fakt, że na rodzaj i wielkość emisji substancji z procesu opalania baterii koksowniczych mogą mieć wpływ dodatkowe czynniki związane z możliwością przenikania surowego gazu koksowniczego z komory koksowania do strefy opalania baterii – takie jak np. szczelność masywu ceramicznego – nałożono na prowadzącą instalację dodatkowe obowiązki pomiarowe, w celu zapewnienia możliwości weryfikacji oddziaływania instalacji.

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego, określone w decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30 czerwca 2006 r. (sprostowanej postanowieniem Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-MJP-7636-20/08 z 26.05.2008 r. i nr DOŚ.7222.13.2013.MK z 15.02.2013 r., zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-MP-7636-3/08 z 28.10.2008 r., nr DOŚ.IV.AKu.7636-9/09 z 28.08.2009 r., nr DOŚ.AKu.7636-22/10 z 7.06.2010 r., nr DOŚ.7222.78.2012.MK z 18.01.2013 r., nr DOŚ.7222.22.2014.BG z 18.02.2015 r. i z 30.10.2015 r., nr DOŚ.7222.104.2014.HM z 24.03.2015 r., nr DOŚ-III.7222.22.2016.BG z 28.07.2016 r.), pozostają bez zmian.

Niniejsze postępowanie toczy się z wniosku złożonego w 2016 r. i w związku z brzmieniem art. 16 ustawy z dnia 7 kwietnia 2017 r. o zmianie ustawy – Kodeks postępowania administracyjnego oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2017 r., poz. 935), stosują się do niego przepisy Kodeksu postępowania administracyjnego w brzmieniu obowiązującym przed wejściem w życie zmian wprowadzonych ww. ustawą z dnia 7 kwietnia 2017 r. o zmianie ustawy – Kodeks postępowania administracyjnego oraz niektórych innych ustaw.

Za wydanie decyzji we wnioskowanym zakresie uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją III.46 punkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2018 r., poz. 1044), w wysokości 1005,50 zł (słownie złotych: 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 30 września 2016 r.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Z up. Marszałka Województwa
Małgorzata Juszczyńska-Pieczonka
Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Krzysztof Kowolik – Pełnomocnik ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej
Oddział w Zdziechowicach
ul. Powstańców Śląskich 1
47-330 Zdziechowice
2. Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Nysy Łużyckiej 42
45-035 Opole
3. aa.



Główny Specjalista

Barbara Gabryelska

19.07.2018 r.

