



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 2020 r., poz. 1219) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej nr DE-43/31/200/2019 z 11.03.2019 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 Zdzeszowicach – złożonego w związku z wynikami okresowej analizy ww. pozwolenia zintegrowanego, przeprowadzonej w okresie od listopada 2017 r. do lutego 2018 r. w trybie art. 215 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska - w zakresie dotyczącym instalacji spalania paliw - Elektrociepłowni (po opublikowaniu, w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, Decyzji Wykonawczej Komisji UE) 2017/1442 z dnia 31 lipca 2017 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE - zwane dalej „konkluzje BAT (LCP)”) oraz w związku ze zmianą przepisów wprowadzonych ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592)

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., nr DOŚ-III.7222.44.2016.BG z 20.07.2018 r.), udzielającą ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej (wcześniej: Zakładom Koksowniczym „Zdzeszowice” Sp. z o.o. w Zdzeszowicach) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej 300 MWt, dla instalacji pieców koksowniczych o zdolności produkcyjnej 4 102 800 mln ton koksu suchego/rok, zlokalizowanych w Zdzeszowicach 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”, w części dotyczącej instalacji pieców koksowniczych, treść opisująca Piecownię I i Piecownię II otrzymuje nowe brzmienie:

”

| |
|--|
| INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO |
| Instalacja pieców koksowniczych |

| Baterie koksownicze nr 3 do nr 6 | Baterie koksownicze nr 7, 8, 11, 12 |
|---|---|
| <p style="text-align: center;">Piecownia I^{1),2),3)}</p> <p>¹⁾ opis instalacji Piecowni I dotyczący: - eksploatacji baterii koksowniczej nr 3 - obowiązuje do 31 marca 2019 r., - eksploatacji baterii koksowniczej nr 4 – obowiązuje do 4 września 2018 r.</p> <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. Dwa zbiorniki magazynowe smoły o poj. 1000 m³ każdy, zlokalizowane w ww. magazynie smoły ciągu technologicznego baterii nr 3-6 - Oddział Węgl pochodne P3.1., z uwagi na wyposażenie ich w instalację hermetyzacji (w I półroczu 2020 r.) – mogą pełnić funkcję rezerwową dla magazynowania smoły powstającej w związku z eksploatacją baterii koksowniczych Piecowni I i Piecowni II.</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 ubijanym cztery baterie koksownicze typu PTU 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.</p> <p>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.</p> <p>Spalanie w pochodniach gazu surowego jest</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 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.</p> <p>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.</p> <p>Spalanie w pochodniach gazu surowego jest uwarunkowane względami bezpieczeństwa, tj. koniecznością utrzymania</p> |

uwarunkowane względami bezpieczeństwa, tj. koniecznością utrzymania bezpiecznych parametrów (ciśnienia) gazu surowego w bateriach koksowniczych w sytuacjach awaryjnych w przypadku braku odbioru gazu surowego przez instalację węglowodnorodnych.

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 mokrą, polegającą na jego zraszaniu pod wieżą gaśniczą silnym strumieniem wody przemysłowej. Po ochłodzeniu koks poddaje się rozsortowaniu na frakcje, a następnie wysyła do odbiorców krajowych i zagranicznych.

Surowy gaz koksowniczy z komór baterii, po wstępnym ochłodzeniu w odbieralniku, poddaje się dalszemu 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 wydzieleniu zawartego w nim siarkowodoru. Benzol usuwa się z gazu przez absorpcję w oleju płuczkowym, z którego jest następnie desorbowany poprzez destylację z parą wodną. Siarkowódór wymywa się z gazu roztworem węglanu potasowego, który po nasyceniu poddawany jest regeneracji próżniowej. Uzyskane w wyniku regeneracji gazy poregeneracyjne są kierowane do instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku oraz produkcji siarki metodą Clausa (KRAiC). Gaz koksowniczy po

bezpiecznych parametrów (ciśnienia) gazu surowego w bateriach koksowniczych w sytuacjach awaryjnych w przypadku braku odbioru gazu surowego przez instalację węglowodnorodnych.

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, węglowodnorodnych) 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 koksowniczey 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 jest na słupach stalowych. Cała konstrukcja podbudowy baterii wraz z kolektorami spalin i pomostami spoczywa na palach.

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 ściana grzewcza podzielona jest na 28 kanałów grzewczych tworzących system kanałów bliźniaczych, strop baterii - strefa murów stropu baterii koksowniczej stanowi nakrycie komór i ścian grzewczych), uzbrojenie i okotwiczenie baterii, osprzęt grzewczy (przewody gazu opałowego, armatura grzewcza, podgrzewacz gazu - płaszczowo-rurowy wymiennik ciepła, służący do podgrzewania gazu opałowego do temp. 40-50 °C) osprzęt odbieralnikowy, komin baterii.

Wydajność jednej baterii

Koks suchy 300 000 Mg/rok
Gaz koksowniczy 144,6 mln 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 przepadowego 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

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 wypycharkę, wychwytywana jest poprzez okapy i odpylana w filtrach tkaninowych umieszczonych na wypycharkach. Wyrzutnie gazów z ww. odciągów, wyposażone w tłumiki przeciwhałasowe, mają położenie zmienne w czasie (przemieszczają się razem z maszynami piecowymi).

- **wozy przelotowe** są maszynami piecowymi obsługującymi komory koksownicze po stronie koksowej. Służą one do prowadzenia naboju koksowego na wóz gaśniczy podczas wypychania koksu, otwierania i zamykania drzwi piecowych, transportu drzwi oraz do czyszczenia drzwi i ram piecowych. Wozy przelotowe baterii 7, 8, 11 i 12 współpracują ze stacją odpylania strony koksowej.

- **wozy stropowe** służą do pobierania mieszanki wsadowej z wieży węglowej, a następnie podawania jej do właściwej komory baterii koksowniczej poprzez otwory zasypowe celem jej napełnienia. Wozy zasypowe wyposażone są w instalacje do przerzucania gazów obsadowych do sąsiedniej komory.

- **wóz gaśniczy** służący do odbioru wypychanego z komory koksowniczej koksu, transportu pod 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

| | |
|--|--|
| <p>kierowania masy niesortu koksu na wóz gaśniczy.</p> <p>-wozy gaśnicze – szt. 3 przeznaczone do odbioru niesortu koksu wypychanego z komory koksowniczej i równomiernego rozmieszczenia go na całej jego długości, transportu pod wieżę gaśniczą i wyładowania zgaszonego koksu na zrzutnię. Elektrowóz służy do przetaczania wozu gaśniczego.</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>wypychania koksu z komory (strona koksowa). Zapyłone powietrze z nad wozu gaśniczego, przewodnicy 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> <p>- ilość odciąganych gazów z jednej baterii 180 000 m³/h</p> <p>- ilość cykli wypychania /dobę – 115.</p> |
|--|--|

2. W punkcie 1.2 pozwolenia pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, w części dotyczącej instalacji pieców koksowniczych, treść zawarta w wierszu opisującym wytwarzanie węglpochodnych z lotnych produktów koksowania (oddzielnie dla ciągu technologicznego baterii 3-6 i ciągu technologicznego baterii 7-8, 11-12) otrzymuje nowe brzmienie:

| INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO | |
|---|---|
| Instalacja pieców koksowniczych | |
| <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</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</p> |

| | |
|--|---|
| <p>i sprężany przy pomocy ssaw gazowych oraz kierowany do chłodnic wtórnych, a następnie do oczyszczania z zawartego w nim amoniaku. Absorpcja amoniaku odbywa się w płuczce amoniakalnej, a czynnikiem absorpcyjnym jest schłodzona woda odpędzona, kierowana z obiektu desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych. Następnie gaz jest sprężany i kierowany do dalszego oczyszczania metodą absorpcji ciśnieniowej. Uzyskany kondensat wodno-smołowy rozdziela się na smołę i wodę pogazową. Smołę, po wstępnym odwodnieniu grawitacyjnym, kieruje się do magazynu smoły w ciągu technologicznym baterii 7-8, 11-12, a następnie do dalszej obróbki w innych zakładach.</p> <p>Dwa zbiorniki magazynowe smoły o poj. 1000 m³ każdy, zlokalizowane w magazynie smoły ciągu technologicznego baterii nr 3-6, z uwagi na wyposażenie ich w instalację hermetyzacji (w I półroczu 2020 r.) – mogą pełnić funkcję rezerwową dla magazynowania smoły powstającej w związku z eksploatacją baterii koksowniczych Piecowni I i Piecowni II. Pozostałe instalacje ww. magazynu tj. 8 zbiorników o poj. 300 m³ i dwa punkty załadunkowe smoły - prowadzący instalację zobowiązany był wyłączyć całkowicie z eksploatacji, opróżnić i trwale odłączyć, w terminie do 4 września 2018 r. – z uwagi na brak hermetyzacji tych instalacji.</p> <p>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).</p> <p>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.</p> <p>Wielkość produkcji smoły koksowniczej: 100 Mg/dobę.</p> <p>Podstawowe urządzenia instalacji oczyszczania</p> | <p>gazowych.</p> <p>Po sprężeniu gaz poddaje się chłodzeniu wtórnemu i następnie oczyszcza się go z siarkowodoru, amoniaku i benzolu. Usuwanie siarkowodoru i amoniaku z gazu odbywa się metodą absorpcyjno-desorpcyjną. W jednym ciągu technologicznym skojarzono absorpcję niskociśnieniową amoniaku w wodzie (wodzie odpędzonej - kierowanej z obiektu desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych – kolumn odpędowo-odkwaszających KOO) i absorpcję siarkowodoru w wodzie amoniakalnej, pochodzącej również z KOO. Woda nasycona amoniakiem i siarkowodorem poddawana jest dwustopniowej desorpcji parą wodną: odkwaszaniu i usuwaniu amoniaku w układzie wspólnym dla ciągów technologicznych wszystkich baterii koksowniczych, składającym się z 3 szt. kolumn odpędowo-odkwaszających (KOO).</p> <p>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.</p> <p>Część strumienia gazu, oczyszczonego z siarkowodoru i amoniaku, kierowana jest następnie do odbenzolowania metodą absorpcji niskociśnieniowej w oleju płuczkowym.</p> <p>Gaz po takim oczyszczeniu trafia do zakładowej sieci gazu opałowego (sieć niskociśnieniowa), która jest siecią łączącą instalacje opalania baterii koksowniczych za pośrednictwem rurociągów z klapą regulacyjno-pomiarową, sprężarkami gazu, zbiornikami gazu oraz odpustnicami gazu nadmiarowego nr 1 i 2. Spalanie gazu w odpustnicach gazu nadmiarowego jest uwarunkowane względami bezpieczeństwa tj. koniecznością utrzymania bezpiecznych parametrów (ciśnienia) w zakładowej sieci gazu opałowego.</p> <p>Zawartość H₂S < 0,5 g/Nm³ (wartość średniomiesięczna).</p> <p>Druga część gazu idzie do końcowego oczyszczenia metodą absorpcji ciśnieniowej.</p> <p>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.</p> <p>Do magazynu smoły w ciągu technologicznym baterii 7-8, 11-12 kierowana jest również smoła z ciągu</p> |
|--|---|

| | |
|---|---|
| <p>gazu koksowniczego:</p> <ul style="list-style-type: none"> - chłodnice wstępne gazu – 8 szt. - ssawy gazu koksowniczego – 3 szt. - chłodnice wtórne gazu - 3 szt. - płuczka amoniakalna – 1 szt. <p>Podstawowe urządzenia instalacji odzysku smoły koksowniczej z kondensatów wodno-smołowych:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmechanizowane odstożniki (dekantery) – 3 szt. <p>Magazyn smoły</p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiorniki do magazynowania smoły o poj. 1000 m³ - 2 szt. <p>Opis sposobu hermetyzacji procesu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - węzeł: kondensacja – hermetyzacja zbiorników (zmechanizowanych odstożników smoły) poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego. Zbiorniki – skolektorowanie, zastosowanie urządzeń oddechowych, - węzeł: chłodzenie wstępne – hermetyzacja zamknięć hydraulicznych, ssaw i kolektorów gazowych poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego, - węzeł: chłodzenie wtórne gazu – hermetyzacja zamknięć hydraulicznych i zbiorników poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego, - węzeł: absorpcja amoniaku z gazu – proces hermetyczny realizowany w zamkniętych aparatach; hermetyzacja zbiornika spustów z poduszką azotową oraz odciąganiem opar do kolektora gazu surowego. - węzeł: magazyn smoły - hermetyzacja zbiorników magazynowych o poj. 1000 m³ - za pomocą poduszki azotowej i wahadła gazowego. Odbierane ze zbiorników opary kierowane są do kolektora hermetyzacji magazynu smoły Oddziału Węglowod. P3.2 i do przewodu gazu surowego. | <p>technologicznego baterii nr 3-6.</p> <p>Wodę pogazową kieruje się do odszmalania 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.</p> <p>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.</p> <p>Wielkość produkcji smoły koksowniczej: 300 Mg/dobę</p> <p>Podstawowe urządzenia instalacji oczyszczania gazu koksowniczego:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 płuczek amoniaku, płuczki benzolu. <p>Podstawowe urządzenia instalacji odzysku smoły koksowniczej z kondensatów wodno-smołowych:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmechanizowane odstożniki (dekantery) – 6 szt. <p>Magazyn smoły i benzolu</p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiorniki do magazynowania smoły o poj. 2000 m³ - 3 szt. - zbiornik do magazynowania benzolu o poj. 2000 m³ - 1 szt., - zbiorniki węgłobne – 2 szt., - zbiornik wody pogazowej – 1 szt., - stanowiska do załadunku smoły i benzolu - 2 szt. <p>Podstawowe urządzenia instalacji desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zintegrowane kolumny odkwaszająco-odpędowe (KOO) – 3 szt. <p>Opis sposobu hermetyzacji procesu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - węzeł: magazyn smoły i benzolu - hermetyzacja zbiorników magazynowych za pomocą poduszki azotowej; punkty załadunkowe - odciąg opar do przewodu gazu surowego, - węzeł: kondensacja i odszmalanie wód pogazowych – hala ssaw - hermetyzacja zamknięć hydraulicznych poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego; kondensacja i odszmalanie – hermetyzacja poprzez zastosowanie poduszki azotowej, - węzeł: absorpcja niskociśnieniowa – hermetyzacja |
|---|---|

| | |
|--|--|
| | <p>zbiorników za pomocą poduszki azotowej; hermetyzacja zamknięć hydraulicznych - poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego, - węzeł: desorpcja składników kwaśnych i amoniaku - proces hermetyczny realizowany w zamkniętych aparatach; kolektory opar z instalacji KOO wykonane głównie w technologii spawanej.</p> |
|--|--|

”

3. 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 – 3 szt., - turbozespoły TG – 3 szt., - 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, walczkowe, z naturalnym obiegiem mieszanki parowo-wodnej z trójstopniowym przegrzewem pary. W kotłach spalany jest gaz koksowniczy oczyszczony w sposób opisany w niniejszym punkcie, w części dotyczącej instalacji pieców koksowniczych.</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. W kotle OPG-140 nr 1 i nr 2 zastosowane są palniki niskoemisyjne.</p> <p>Powietrze podawane jest oddzielnymi kanałami, odpowiednio: gorące zza obrotowych podgrzewaczy powietrza i zimne z tłoczenia wentylatorów poddmuchu.</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 poddmuchu podgrzewane jest wstępnie w parowych podgrzewaczach powietrza.</p> <p><u>Instalacja katalitycznego odazotowania spalin (SCR) - od 1.01.2026 r.*:</u></p> <p>(* - w okresie od 1.01.2024 r. do 31.12.2025 r. eksploatacja instalacji katalitycznego odazotowania spalin (SCR) wiąże się z prowadzeniem fazy badawczej dotyczącej doboru rozwiązania technologicznego, tj. optymalnego układu katalitycznego dla redukcji zawartości NO_x w gazach odlotowych ze spalania gazu koksowniczego).</p> <p>Spaliny z kotłów OPG-140 kierowane są do instalacji katalitycznego odazotowania spalin (SCR) z wykorzystaniem wody amoniakalnej – odrębnej dla każdego kotła.</p> <p>Wodę amoniakalną (o stężeniu ok. 24%) z instalacji magazynowania podaje się przez lance wtryskowe do parownika przepływowego, gdzie doprowadzana jest do stanu gazowego i mieszana z gorącym powietrzem.</p> |

Mieszanię par amoniaku i powietrza wprowadza się do II ciągu kotła za pośrednictwem układu wtrysku. Wydajność systemu wtrysku wody amoniakalnej wyznaczana jest przez układ regulacji – na podstawie ilości spalin, stężenia tlenków azotu w spalinach z kotła oraz stężenia tlenków azotu, które ma zostać osiągnięte po procesie odazotowania. Praca instalacji SCR podlega optymalizacji. Wewnątrz reaktora instalacji katalitycznego odazotowania spalin zainstalowany jest katalizator, w obecności którego następuje reakcja rozkładu tlenków azotu.

Spaliny ze wszystkich kotłów OPG-140 odprowadzane są do powietrza wspólnym emitorem E01.

Układ odpopielania jest eksploatowany w celu odprowadzania niewielkich ilości odpadów paleniskowych mogących powstać przy spalaniu gazu koksowniczego. Powstający w kotle popiół odprowadzany jest do kanałów odżulania, a następnie do pompowni bagrowej. Pulpa wodno-popiołowa tłoczona jest z pompowni rurociągami na składowisko odpadów innych niż niebezpieczne w Januszkowicach.

Woda do celów obiegów wodno-parowych kotłów przygotowywana jest w stacji demineralizacji wody zasilanej dwoma ciągami surowej wody – opis zawarty w części dotyczącej instalacji niewymagających pozwolenia zintegrowanego. Dla zmniejszenia zużycia wody podziemnej i poprawy bilansu cieplnego elektrociepłowni eksploatuje się instalację oczyszczania kondensatu parowego, który jest odbierany z urządzeń Oddziału Węglpochodnych, po kondensacji pary wodnej w wymiennikach przepływowych.

Parametry instalacji:

- moc cieplna kotła OPG-140 - 100 MW_t,
- wydajność maksymalna trwała - 140 t/h,
- komora paleniskowa, podciśnieniowa, o przekroju 6015-6055 mm,
- trójstopniowy przegrzewacz pary,
- instalacja paleniskowa: wentylatory poddmuchu - 2 szt./kocioł - o wydajności 77500 m³/h każdy; podgrzewacz powietrza, zdmuchiawce 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

Osiągana sprawność elektryczna netto instalacji spalania: 38,57%

Środki zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

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

| |
|---|
| Elektrociepłowni, |
| Olej elektroizolacyjny – kadzie transformatorów z olejem elektroizolacyjnym umieszczone w tacach wychwytowych wysypanych tłuczniem. |
| Woda amoniakalna – magazynowanie w zbiorniku dwupłaszczowym. |

”

4. W tabeli zawartej w punkcie II.1.1. pozwolenia pn. „Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, środki ograniczające emisję”, dotyczącej „Instalacji pieców koksowniczych” wiersz o liczbie porządkowej 42 i opis objaśnienia nr 5) zawartego pod tabelą o brzmieniu:

”

| 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 | | | | | | | |
| 42 | E44 | Magazyn smoły, WęglPOCHODNE nr P3.1 – ciąg baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy ⁵⁾ | - | 6 ¹⁾ | - | otocz. | 8760 |

⁵⁾ Z uwagi na brak hermetyzacji „Magazynu smoły, WęglPOCHODNE nr P3.1” - termin wyłączenia z eksploatacji do 4 września 2018 r.;

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 | | | | | | | |
| 42 | E44 | Magazyn smoły – 2 zbiorniki smoły o poj. 1000 m ³ każdy, WęglPOCHODNE nr P3.1 – ciąg baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy ⁵⁾ | Instalacja hermetyzacji | 6 ¹⁾ | - | otocz. | 8760 |

⁵⁾ Magazyn smoły w ciągu technologicznym baterii 3-6, na który składają się (po wyłączeniu z eksploatacji niehermetyzowanych urządzeń w terminie do 4 września 2018 r.) dwa zbiorniki o poj. 1000 m³ każdy, wyposażone w I półroczu 2020 r. w instalację hermetyzacji - pełni funkcję rezerwową.”

5. Treść tabeli zawartej w punkcie II.1.1. pozwolenia pn. „Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, środki ograniczające emisję”, dotycząca „Instalacji do spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW_t” wraz z objaśnieniem nr 9) 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 spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW_t | | | | | | | |
| 1. | E01 | Spalanie gazu koksowniczego odsiarczonego - trzy kotły OPG-140 o nominalnej mocy 100 MW _t każdy, Elektrociepłownia nr 2, emitator punktowy | Instalacja katalitycznego odazotowania spalin (SCR) – oddzielna dla każdego kotła od 1.01.2026 r. ⁹⁾ | 180 | 4,0 | 415 | 8760 |

⁹⁾ Data określona z uwzględnieniem odstępstwa, o którym mowa w punkcie II.1.2.E niniejszego pozwolenia (w przypadku kotła OPG-140 nr 1 planowany termin oddania do użytku pilotażowego układu instalacji SCR – do 31.12.2023 r.).”

6. Do treści tabeli zawartej w punkcie II.1.2. pozwolenia pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, w podpunkcie B pn. „Instalacja pieców koksowniczych – od 5 września 2018 r.” dopisuje się wiersz o liczbie porządkowej 51 o następującym brzmieniu:

”

| 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 | | | | | | |
| 51. | E44 | Magazyn smoły – 2 zbiorniki smoły o poj. 1000 m ³ każdy, Węglpochodne nr P3.1 – ciąg baterii nr 3-6, emitator powierzchniowy ⁷⁾ | Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej | | | |

”

7. Treść zawarta w punkcie II.1.2. pozwolenia pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, w podpunkcie D pn. „Instalacja spalania paliw” otrzymuje nowe brzmienie:

”

D. Instalacja spalania paliw

a) w okresie do 17.08.2021 r.

| 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, <i>spalanie gazu koksowniczego odsiarczonego</i> | Pył ogółem | 5 | 5 |
| | | | Dwutlenek siarki | 400 | 400 |
| | | | Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu | 300 | 300 |
| | | | Tlenek węgla | 300 | 300 |
| | | | Emisja roczna z instalacji | | |
| Lp. | Nazwa substancji | | Mg/rok | | |
| 1. | Pył ogółem | | 6,57 | | |
| | Dwutlenek siarki | | 522,00 | | |
| | Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu | | 391,57 | | |
| | Tlenek węgla | | 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.

b) w okresie od 18.08.2021 r.

| Lp. | Numer emitora | Nazwa źródła emisji substancji | Nazwa substancji | Emisja dopuszczalna | Jednostka |
|---|---------------|--|---|---|--|
| 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 - emisja ze źródła i emitora - emisja z każdej części źródła <i>spalanie gazu koksowniczego odsiarczonego</i> | Pył ogółem | 5,5 ¹⁾ 5 ²⁾ 5 ³⁾ | [mg/m³] warunki umowne: temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy, 3% tlenu w gazach |
| | | | Dwutlenek siarki | 300 ¹⁾ 400 ²⁾ 150 ³⁾ | |
| | | | Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu – do 31.12.2025 r. ⁵⁾ | 300 ^{2) 6)} | |

| | | | | |
|--|--|--|---|-------------------|
| | | Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu – od 1.01.2026 r. | 160 ¹⁾ 300 ²⁾ 100 ³⁾ | |
| | | Tlenek węgla | 300 ⁴⁾ | |
| | | Amoniak – od 1.01.2024 r. ⁷⁾ | 7 ³⁾ | |
| Emisja roczna z instalacji spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW_t [Mg/rok] | | | | |
| Lp. | Nazwa substancji | 2021 r. | od 2022 r. do 2025 r. | od 2026 r. |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1. | Pył | 6,57 | 6,57 | 6,57 |
| | Dwutlenek siarki | 400,45 | 195,79 | 195,79 |
| | Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu | 391,57 | 391,57 | 130,52 |
| | Tlenek węgla | 391,57 | 391,57 | 391,57 |
| | Amoniak | - | 9,11 ⁸⁾ | 9,11 |

Objaśnienia:

- ¹⁾ wartość średnia dobową (średnia z okresu 24 godzin obliczona dla ważnych średnich wartości godzinnych uzyskanych w wyniku ciągłych pomiarów),
- ²⁾ wartość średnia miesięczna – standard emisyjny,
- ³⁾ wartość średnia roczna (średnia z okresu jednego roku obliczona dla ważnych średnich wartości godzinnych uzyskanych w wyniku ciągłych pomiarów),
- ⁴⁾ wskaźnikowy średni roczny poziom emisji,
- ⁵⁾ odstępstwo od poziomu BAT-AEL dla tlenków azotu (tlenku azotu i dwutlenku azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu), tj. granicznych wielkości emisyjnych wyrażonych jako wartość średnia roczna oraz wartość średnia dobową, określonych w tabeli 29 zawartej w rozdziale 4.2.2. załącznika do Decyzji Wykonawczej Komisji UE) 2017/1442 z dnia 31 lipca 2017 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE - zwane w niniejszym pozwoleniu „konkluzje BAT (LCP)”,
- ⁶⁾ ocena dotrzymania standardu emisyjnego zgodnie z wymogami wynikającymi z mocy prawa (według stanu obowiązującego w dacie wydania decyzji – jest to rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2018 r. poz. 680 z późn.zm.)),
- ⁷⁾ dla kotła OPG-140 nr 1 i emitora E01 - od 1.01.2024 r. (planowany termin oddania do użytku pilotażowego układu instalacji SCR na kotle OPG-140 nr 1 – do 31.12.2023 r.); dla kotłów OPG-140 nr 2 i nr 3 - od daty oddania do użytkowania instalacji SCR, nie później niż od 1.01.2026 r.,
- ⁸⁾ dla NH₃ - emisja od 2024 r. do 2025 r.”

8. Treść zawarta w punkcie II.1.2. pozwolenia pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, w podpunkcie E otrzymuje nowe brzmienie:

”

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 koksoowniczej 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 (zwane konkluzje BAT (IS)),

- do dnia 31 grudnia 2025 r. dopuszcza się eksploatację instalacji spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW_t i każdej części tego źródła emisji (kotła OPG-140) z odstępstwem od obowiązku dotrzymania granicznych wielkości emisyjnych dla tlenków azotu, tj. poziomu BAT-AEL określonego w tabeli 29 zawartej w rozdziale 4.2.2. załącznika do Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/1442 z dnia 31 lipca 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych odstępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (zwane konkluzje BAT (LCP)).

Dopuszczalne warunki wprowadzania do powietrza tlenków azotu z instalacji spalania paliw w okresie odstępstwa tj. do dnia 31 grudnia 2025 r. określa tabela zawarta w punkcie II.1.2. punkt D podpunkt b - na poziomie standardu emisyjnego obowiązującego do dnia 17.08.2021 r.”

9. Punkt II.2. pozwolenia pn. „Emisja odpadów” otrzymuje nowe brzmienie:

„II.2. Emisja odpadów

II.2.1. Rodzaje i ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia wraz z określeniem miejsca ich powstawania, sposobu i miejsca ich magazynowania oraz sposobu ich zagospodarowania, a także podstawowego składu chemicznego i właściwości

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość Mg/rok | Źródło powstawania odpadów | Miejsce i sposób magazynowania odpadów | Sposoby gospodarowania odpadami | Podstawowy skład chemiczny i właściwości ²⁾ |
|--|------------|---|--------------|---|---|---------------------------------|---|
| Piece koksownicze z instalacjami węglowni i węgl pochodnych | | | | | | | |
| 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/ unieszkodliwianie | 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 chlorowcoorganicznych - z bieżącej konserwacji maszyn i | 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/ unieszkodliwianie | Skład chemiczny: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne temperatura wrzenia ok. 380°C, temperatura zapłonu >35°C. Właściwości: odpad ciekły, może reagować z materiałami |

| | | | | | | | |
|----|------------------------|---|-----------------|---|---|--------------------------------|---|
| | | urządzeń | | | | | wywołującymi pożar, łatwopalny [HP3]. |
| 3. | 13 02 06* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe - z bieżącej konserwacji maszyn i urządzeń | 60 | Napędy młynów, transporterów; maszyny i urządzenia na instalacjach technologicznych | Odpady magazynowane są w magazynie utrzymania ruchu i remontów, w beczkach w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej z wentylacją naturalną | odzysk/ unieszkodliwianie | Skład chemiczny: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; temperatura wrzenia ok. 380°C, temperatura zapłonu >35°C. Właściwości: odpad ciekły, może reagować z materiałami wywołującymi pożar, łatwopalny [HP3]. |
| 4. | 16 08 02* | Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki – z bieżącej konserwacji | 125 | remonty i modernizacje instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku | Katalizatory gromadzi się w wiacie magazynowej Wydziału Węglopochopodnych, 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]. |
| 5. | 16 08 02* | Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki | 125 Mg / 10 lat | Remonty instalacji KRAiC | Katalizatory gromadzone są w wiatkach magazynowych o utwardzonej powierzchni, 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]. |
| 6. | 05 06 04 ¹⁾ | Odpady z kolumn chłodniczych - z bieżącej konserwacji i czyszczenia | 1750 | muły i szlamy wodne z czyszczenia chłodni wentylatorowych powstające na instalacji chłodni wentylatorowych Wydziału Węglopochopodnych | Odpad bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest <u>hydrotransportem</u> na składowisko odpadów w Januszkowicach. | 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 |
| 7. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione | 40 | filtry tkaninowe z instalacji odpylania | Odpady magazynowane są w magazynie utrzymania ruchu i remontów, w plastikowych workach polietylenowych na utwardzonym podłożu w zamkniętych i opisanych boksach, do | odzysk lub/i unieszkodliwianie | Odpad składa się z wełny, bawełny z domieszkami włókien syntetycznych, poliestru . Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących |

| | | | | | | | |
|---|-------------------------|--|------|--|--|--------------------------------------|---|
| | | w 15 02 02 – z bieżącej konserwacji | | | czasu przekazania uprawnionemu posiadaczowi odpadów | | 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 bieżącej konserwacji | 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. | odzysk/ unieszkodliwianie | Odpad o składzie: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; może reagować z materiałami wywołującymi pożar. Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3]. |
| 2. | 15 02 02* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania – z bieżącej konserwacji | 8 | zużyte filtry gazowe powstają podczas wymiany na Stacji Redukcyjno - Pomiarowej Gazu na Elektrociepłowni II | Magazynowane w zamykanych pojemnikach (kontenerach 1100 litrów) postawionych w ogrodzonym terenie stacji SRPG; filtry olejowe po demontażu są magazynowane w magazynie utrzymania ruchu i remontów | odzysk lub/i unieszkodliwianie | Odpad stanowi papier wzmocniony metalem, nasycony naftalenem, smołą, benzolem, siarkowodorem, amoniakiem. Właściwości: odpad stały, ostro toksyczny [HP6]. |
| 3. | 16 08 02* ³⁾ | Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki | 200 | Utrzymanie instalacji w sprawności, podczas wymiany zużytych katalizatorów w instalacji odazotowania SCR | Odpady nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu zostanie przekazany do uprawnionego odbiorcy. | odzysk lub/i unieszkodliwianie | Odpad o składzie: tlenki metali ciężkich, w tym m.in. tytanu i wanadu, na nośniku ceramicznym lub z tworzyw sztucznych. Właściwości: odpad stały, wielkogabarytowy w postaci dużych skrzynek, niepalny, ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7]. |
| 4. | 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 (3 szt.) zlokalizowanych w Elektrociepłowni II w wyniku | 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 |

| | | | | | | | |
|----|------------------------|--|------|--|--|--------------------------------|--|
| | | | | energetycznego spalania gazu koksowniczego oraz czyszczenia kotłów i kanałów spalin | | | posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H). |
| 5. | 19 09 02 ¹⁾ | Osady z klarowania wody | 3000 | z procesu uzdatniania wody przemysłowej do celów chłodniczych zakładu | Opad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest <u>hydrotransportem</u> na składowisko odpadów w Januszkowicach | odzysk lub/i unieszkodliwianie | Opad o składzie: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ *3H ₂ , CaSO ₄ oraz zawiesina zawierająca muł, humusy, glinki i drobnoustroje; uwodnienie opadu ok. 95% (w miejscu powstawania). Właściwości: opad w postaci cieczy (szlamu), nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H). |
| 6. | 19 09 03 ¹⁾ | Osady z dekarbonizacji wody (osady z dekarbonizacji) | 5000 | podczas odmulania akceleratorów instalacji Elektrociepłowni | Opad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest <u>hydrotransportem</u> na składowisko odpadów w Januszkowicach | odzysk lub/i unieszkodliwianie | Opad o składzie: CaCO ₃ , Mg(OH) ₂ , CaSO ₄ , Fe ₂ O ₃ *n H ₂ O; uwodnienie - ok. 95% w miejscu powstawania. Właściwości: opad ciekły, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H). |
| 7. | 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 | Opad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest <u>hydrotransportem</u> na składowisko odpadów w Januszkowicach | odzysk lub/i unieszkodliwianie | Opad 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: opad ciekły, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H). |
| 8. | 19 09 01 | Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki - z bieżącej konserwacji i remontów | 500 | filtry żwirowe na stacji demineralizacji wody Elektrociepłowni | Opad jest magazynowany na Wydziale Elektrociepłowni II, na poseszce betonowej, w przyłomie, do czasu wywozu | odzysk lub/i unieszkodliwianie | Opad o składzie chemicznym: SiO ₂ - min 98%, Fe ₂ O ₃ - ok. 0,1%. Właściwości: opad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H. |

| | | | | | | | |
|-----------------------------|-----------|--|------|---|---|--------------------------------|--|
| 9. | 19 09 04 | Zużyty węgiel aktywny i antracytowy - z bieżącej konserwacji i remontów | 25 | Filtry F103, F111 na stacji oczyszczania kondensatu instalacji Elektrociepłowni | Odpad jest magazynowany na Wydziale Elektrociepłowni II, w workach typu big-bag, na stacji oczyszczania kondensatu, na posadzce betonowej, do czasu wywozu. | odzysk lub/i unieszkodliwianie | Materiał absorbujący 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. |
| 10. | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne - z bieżącej konserwacji i remontów | 150 | Wymienniki jonitowe stacji demineralizacji wody, stacji oczyszczania kondensatu instalacji Elektrociepłowni | Odpad jest magazynowany na Wydziale Elektrociepłowni, w workach typu big-bag na stacji demineralizacji wody i stacji oczyszczania kondensatu na posadzce betonowej, do czasu wywozu | odzysk lub/i 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. |
| 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 beczkach, w magazynie utrzymania ruchu i remontów, w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej z wentylacją naturalną | odzysk/ unieszkodliwianie | Odpad o składzie: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; może reagować z materiałami wywołującymi pożar. Właściwości: odpad stały, łatwopalny [HP3]. |
| 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, napędy młynów, transporterów | Odpady są magazynowane w beczkach, w magazynie utrzymania ruchu i remontów, w pomieszczeniu o szczelnej, betonowej nawierzchni, z wentylacją naturalną | odzysk/ unieszkodliwianie | 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/ unieszkodliwianie | Odpad o składzie: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; może reagować z materiałami wywołującymi pożar. Właściwości: odpad stały, łatwopalny [HP3]. |
| 4. | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 - z bieżącej konserwacji | 10,0 | lampy oświetleniowe | Odpady są magazynowane w pojemnikach lub kartonach, w magazynie utrzymania ruchu i remontów, na podłożu betonowym. | odzysk lub/i unieszkodliwianie | Odpad o składzie: metaliczna rtęć, szkło techniczne, aluminium i proszek luminoforowy. Właściwości: odpad stały, ostro toksyczny [HP6]. |
| 5. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 - z bieżącej konserwacji | 40 | z wymiany granulatu na instalacjach stacji osuszania powietrza, układy stosowane przeciw zawilgoceniu oleju na transformatorach | Odpady są magazynowane w magazynie utrzymania ruchu i remontów, w plastikowych workach polietylenowych na utwardzonym podłożu, w zamykanych i opisanych boksach, do czasu przekazania uprawnionemu posiadaczowi odpadów | odzysk/ unieszkodliwianie | Odpad o składzie: SiO ₂ - 97%, Al ₂ O ₃ - 3%. Właściwości: odpad stały (granulat), nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H. |
| 6. | 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 | odzysk lub/i unieszkodliwianie | Odpad o składzie: tekstylia, papiery, tworzywa sztuczne, gałęzie, puszkę itp.; uwodnienie – poniżej 60%. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H. |
| 7. | 19 08 02 | Zawartość piaskowników | 1150 | odpady z procesu mechanicznego oczyszczania ścieków | Odpad jest magazynowany w kontenerach typu KP-7 w miejscu powstania na terenie oczyszczalni ścieków, na podłożu utwardzonym | 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 powodujących |

| | | | | | | | |
|-----|------------------------|---|--|---|---|--------------------------------|--|
| | | | | | | | zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H. |
| 8. | 19 08 12 | Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11 | 5750 Mg stan suchy, 10 000 Mg stan uwodniony | z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych | Opad jest magazynowany w kontenerach typu KP-7 w miejscu powstania na terenie oczyszczalni ścieków, na podłożu utwardzonym | odzysk lub/i unieszkodliwianie | Płynna masa o brunatnym zabarwieniu złożone ze stałych cząstek organicznych i wody o uwodnieniu od 80 % do 96 %. Właściwości: opad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H. |
| 9. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | 2300 Mg stan suchy, 18000 Mg stan uwodniony | z oczyszczania ścieków przemysłowych | Opad 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: opad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H |
| 10. | 19 09 02 ¹⁾ | Osady z klarowania wody | 1000 | z procesu uzdatniania wody przemysłowej do celów chłodniczych zakładu | Bezpośrednio po wytworzeniu odpady kierowane są hydrotransportem na składowisko odpadów w Januszkowicach | odzysk lub/i unieszkodliwianie | Opad o składzie: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ *3H ₂ , CaSO ₄ oraz zawiesina zawierająca muł, humusy, glinki i drobnoustroje; uwodnienie - ok. 95% (w miejscu powstawania). Właściwości: opad ciekły (szlam), nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H. |
| 11. | 19 09 99 ¹⁾ | Inne nie wymienione odpady | 2000 | osady z czyszczenia basenów ujęcia wody powierzchniowej | Bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest na teren zakładu a następnie hydrotransportem na składowisko odpadów w Januszkowicach | odzysk lub/i unieszkodliwianie | Opad o składzie: piasek, szlam i gliny transportowane z wód, zawiesina zawierająca, humusy, glinki i drobnoustroje; uwodnienie - ok. 30% w miejscu powstawania. Właściwości: opad stały, 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⁾ 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.
- ³⁾ odpad wytwarzany po 31 grudnia 2025 r.

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.

Odpady przekazywane do zagospodarowania innym posiadaczom, posiadającym stosowne zezwolenia, zgodnie z obowiązującymi przepisami, będą transportowane środkami firm zewnętrznych.

II.2.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- utrzymanie wysokiej sprawności eksploatowanych urządzeń technologicznych,
- stosowanie do procesu energetycznego spalania gazu koksowniczego i rezygnacja ze spalania węgla kamiennego, który był głównym źródłem powstających żużli i popiołów,
- systematyczne szkolenia całej załogi i prowadzenie ciągłych kontroli w zakresie prawidłowego funkcjonowania instalacji,
- prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej, np. poprzez stosowanie dobrej jakości materiałów eksploatacyjnych.”

10. Punkt III.1. pn. „Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów – odzysku odpadów” otrzymuje nowe brzmienie:

„III.1. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów – odzysku odpadów

III.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania poprzez odzysk – R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) oraz poprzez proces odzysku – R13 magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), określone zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość odpadów przewidzianych do odzysku Mg/rok | Procesy odzysku - instalacje przetwarzania odpadów |
|-----|------------|---|--|--|
| 1. | 05 06 99 | Inne odpady z procesów chemicznej przeróbki węgla (odpady własne lub przyjmowane z zewnątrz do procesu odzysku) | 500 | Proces odzysku R3 – instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na wydziale węglowni |

| | | | | |
|----|-----------|--|--|---|
| 2. | 19 08 12 | Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11 (odpady wytwarzane w zakładowej oczyszczalni ścieków) | 5750 Mg stan suchy, 10000 Mg stan uwodniony | Proces odzysku R3 – instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na wydziale węglowni i proces odzysku R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 |
| 3. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 (odpady wytwarzane na zakładowej oczyszczalni ścieków) | 2300 Mg stan suchy, 18000 Mg stan uwodniony | Proces odzysku R3 – instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na wydziale węglowni i proces odzysku R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 |
| 4. | 05 06 80* | Odpady ciekłe zawierające fenole (odpady przyjmowane z zewnątrz do procesu odzysku) | 1200 | Proces odzysku R3 – instalacja węglopochodnych – dozowanie do procesu technologicznego węglopochodnych |
| 5. | 16 81 01* | Odpady organiczne z awarii, wypadków i zdarzeń losowych (odpady przyjmowane z zewnątrz do procesu odzysku) | 1000 | Proces odzysku R3 - instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na wydziale węglowni |
| 6. | 19 08 01 | Skratki (odpady wytwarzane na zakładowej oczyszczalni ścieków) | 690 | Proces odzysku R3 – instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na wydziale węglowni i proces odzysku R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 |
| 7. | 19 08 02 | Zawartość piaskowników (odpady wytwarzane w zakładowej oczyszczalni ścieków) | 1150 | Proces odzysku R3 – instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na |

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| | | | | wydziale węglowni i proces odzysku R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 |
|--|--|--|--|--|

Uwaga: łączna roczna ilość odpadów przetwarzanych w procesie odzysku R3 w ciągu roku na terenie ArcelorMittal Poland S. A. Oddział w Zdzeszowicach nie może przekroczyć 12 590 Mg/rok (stan suchy), tj. 32 540 Mg stan uwodniony.

Objaśnienia:

Proces odzysku R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;

Proces odzysku R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

III.1.2. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg] | Maksymalne masy odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok] |
|---|------------|---|--|--|
| 1. | 19 08 01 | Skratki | 21 | 690 |
| 2. | 18 08 02 | Zawartość piaskowników | 21 | 1150 |
| 3. | 19 08 12 | Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 011 | 28 | 5750 |
| 4. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione 19 08 12 | 25 | 2300 |
| łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia | | | Magazynowana w tym samym czasie | Magazynowana w okresie roku |
| | | | 95 | 2600 |

III.1.3. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg] oraz całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikające z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg] | Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg] | Miejsce magazynowania odpadów (obiekt budowlany lub jego część lub inne miejsce magazynowania) |
|-----|------------|---|---|---|--|
| 1. | 19 08 01 | Skratki | 21 | 21 | Biologiczna oczyszczalnia ścieków przy budynku KOT35 |
| 2. | 18 08 02 | Zawartość piaskowników | 21 | 21 | |
| 3. | 19 08 12 | Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 011 | 28 | 28 | Biologiczna oczyszczalnia ścieków przy budynku HDO11 |
| 4. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 12 | 25 | 25 | Podczyszczalnia Mechaniczna Ścieków Koksowniczych przy budynku pompowni nr 6 |

III.1.4. Miejsce przetwarzania odpadów

Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie w instalacjach położonych w Zdieszowicach na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdieszowicach przy ul. Powstańców Śląskich 1, do których wnioskodawca posiada tytuł prawny.

III.1.5. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Ilość odpadów przewidzianych do odzysku Mg/rok | Miejsce i sposób magazynowania odpadów |
|-----|------------|--|--|--|
| 1. | 05 06 99 | Inne odpady z procesów chemicznej przeróbki węgla | 500 | Odpad nie będzie magazynowany. Odpad będzie transportowany bezpośrednio do punktów dozowania na instalacji odzysku do wsadu węglowego. Instalacja składa się z dwóch podgrzewanych zbiorników wglębnych usytuowanych nad przenośnikami taśmowymi nr T-147 i T-538, z których następuje dozowanie odpadu do wsadu węglowego. |
| 2. | 19 08 12 | Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż | 5750 Mg stan suchy, 10000 Mg stan | Odpad jest magazynowany na terenie biologicznej oczyszczalni ścieków przy budynku HDO11 w kontenerach KP-7, na |

| | | | | |
|----|-----------|--|--|--|
| | | wymienione w 19 08 11 | uwodniony | placu magazynowym. Następnie transportowany bezpośrednio do instalacji odzysku do wsadu węglowego. Instalacja składa się z dwóch podgrzewanych zbiorników węglownych usytuowanych nad przenośnikami taśmowymi nr T-147 i T-538, z których następuje dozowanie odpadu do wsadu węglowego. |
| 3. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | 2300 Mg stan suchy, 18000 Mg stan uwodniony | Odpad jest magazynowany w miejscu wytwarzania w zbiornikach technologicznych Podczyszczalni Mechanicznej Ścieków Koksowniczych przy budynku pompowni nr 6. Następnie transportowany bezpośrednio do instalacji odzysku do wsadu węglowego. Instalacja składa się z dwóch zbiorników o pojemności 10 m ³ każdy znajdujących się na Wydziale Węglowni. Zbiorniki są przeponowo ogrzewane, mieszanie osadów w zbiornikach prowadzi się sprężonym powietrzem. Odpady w postaci zawiesiny dozują się do mieszanki wsadowej na przenośniku taśmowym nr Wz-8B. |
| 4. | 05 06 80* | Odpady ciekłe zawierające fenole (kondensaty gazowe) | 1200 | Odpady nie będą magazynowane. Kondensaty gazowe z miejsca powstania są dostarczane za pomocą sprzętu specjalistycznego (autocysterny) i bezpośrednio wprowadzane do węglownego zbiornika technologicznego nr 13 i 14 na instalacji oddziału węglowodnorodnych, skąd są bezpośrednio dozowane do dalszego przerobu wraz z kondensatami wodno-smołowymi z procesu oczyszczania gazu koksowniczego. |
| 5. | 16 81 01* | Odpady organiczne z awarii, wypadków i zdarzeń losowych (odpady przyjmowane z zewnątrz do procesu odzysku) | 1000 | Odpady nie będą magazynowane. Odpady z miejsca powstania są dostarczane specjalistycznym sprzętem do instalacji odzysku do wsadu węglowego. Instalacja składa się z dwóch, podgrzewanych zbiorników węglownych, usytuowanych nad przenośnikami taśmowymi nr T-147 i T-538, z których następuje dozowanie odpadu do wsadu węglowego. |
| 8. | 19 08 01 | Skratki | 690 | Odpad jest magazynowany na terenie biologicznej oczyszczalni ścieków przy budynku KOT35 w kontenerach KP-7 na placu magazynowym. Następnie transportowany bezpośrednio do instalacji odzysku do wsadu węglowego. Instalacja składa się z dwóch podgrzewanych zbiorników węglownych usytuowanych nad przenośnikami taśmowymi nr T-147 i T-538, z których następuje dozowanie odpadu do wsadu węglowego. |
| 9. | 19 08 02 | Zawartość piaskowników | 1150 | Odpad jest magazynowany na terenie biologicznej oczyszczalni ścieków przy |

| | | | | |
|--|--|--|--|---|
| | | | | <p>budynku KOT35 w kontenerach KP-7 na placu magazynowym. Następnie transportowany bezpośrednio do instalacji odzysku do wsadu węglowego. Instalacja składa się z dwóch podgrzewanych zbiorników węglnych usytuowanych nad przenośnikami taśmowymi nr T-147 i T-538, z których następuje dozowanie odpadu do wsadu węglowego.</p> |
|--|--|--|--|---|

III.1.6. Szczegółowy opis stosowanej metody lub metod przetwarzania, w tym wskazanie procesu przetwarzania zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy o odpadach oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia, a w uzasadnionych przypadkach także godzinowej mocy przerobowej

Przetwarzanie odpadów poprzez odzysk odpadów odbywa się w instalacjach położonych w Dzieszowicach przy ul. Powstańców Śląskich na terenie ArcelorMittal Poland S.A.

Przetwarzanie odpadów poprzez wykorzystanie odpadów realizowane jest w:

- **instalacji dozowania odpadów wykorzystywanych do preparacji wsadu węglowego przed koksowaniem w postaci osadów płynnych (o uwodnieniu ok. 95%) - w procesie odzysku R3, o maksymalnej mocy przerobowej 32 000 Mg/rok;**

Instalacja dozowania odpadów składa się ze zbiorników o pojemności 9 m³ każdy, usytuowanych w rejonie taśm nr Wz-8B na wydziale węglowni. Osady w postaci zawiesiny są dozowane ze zbiornika z płynną regulacją za pomocą zaworu regulacyjnego do mieszanki wsadowej transportowanej przenośnikiem taśmowym. Dozowanie osadów odbywa się automatycznie i jest sterowane przez układ regulacji wilgotności mieszanki wsadowej.

- **instalacji do preparacji wsadu węglowego przed koksowaniem w postaci osadów odwodnionych (ok. 15% suchej masy) - w procesie odzysku R3, o maksymalnej mocy przerobowej 80 000 Mg/rok;**

Instalacja ta usytuowana jest nad przenośnikami taśmowymi nr T-147 i T-538 na wydziale węglowni i składa się z leja zasypowego o pojemności ok. 3 m³ ogrzewanego przepływem parą wodną, zaopatrzonego w dolnej części w przenośnik ślimakowy napędzany silnikiem elektrycznym. Dostarczane do zbiornika odpady są ogrzewane, a następnie w stanie półpłynnym transportowane na taśmociąg ze wsadem węglowym kierowanym do baterii koksowniczych. Wydajność przenośników taśmowych nr T-147 i T-538 wynosi 1200 Mg/h.

- **instalacji odzysku węglopochodnych – w procesie odzysku R3 - na instalacji węglopochodnych o maksymalnej mocy przerobowej 2500 Mg/rok;**

Odpady kierowane do odzysku węglopochodnych dostarczane sprzętem specjalistycznym (autocysterny) wprowadzane są bezpośrednio do technologicznych zbiorników węglnych nr 13 i 14 na oddziale węglopochodnych o pojemności 50 m³, a następnie tłoczone pompami o wydajności do 100 m³/h do dalszego przerobu.

Odpady przewidziane do przetworzenia powinny być magazynowane w sposób nie powodujący uciążliwości dla środowiska oraz w sposób, który nie spowoduje zmiany właściwości odpadów.”

11. 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 |
| 4. | Woda amoniakalna | m ³ /rok | 5 000 ¹⁾ |

Objaśnienia:

¹⁾ zużycie od 2024 r.”

12. W punkcie VII. pozwolenia pn. „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” treść podpunktu B otrzymuje w całości nowe brzmienie:

”

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 (IS) oraz – w terminie od 18.08.2021 r. zawierającego wszystkie cechy określone w konkluzji BAT 1 (LCP);

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 przyzm, ograniczania wysokości przyzm), umieszczenie namiarowni ze zbiornikami węgla wewnątrz budynku, miejsca napełniania wież węglowych - w zamkniętym obiekcie, zastosowanie pasa zieleni (drzewa i krzewy) wokół zakładu (realizacja wymogów konkluzji BAT 11 (IS)),

- zapobieganie niezorganizowanym emisjom pyłu związanym z transportem materiałowym poprzez: ograniczenie liczby punktów dostępu transportu samochodowego z dróg publicznych do jednej bramy wjazdowej, transportowanie materiałów wyznaczonymi drogami - asfaltowymi i betonowymi, zraszanie dróg wodą - w miarę potrzeb, wprowadzenie zasad dotyczących ruchu drogowego na terenie zakładu (w tym przepisów ruchu drogowego, ograniczeń prędkości, stosowania dobrych praktyk podczas czynności rozładunkowych, itd.), zastępowanie transportu samochodowego transportem kolejowym (zakład posiada infrastrukturę w tym zakresie), stosowanie obudowanych przenośników do transportu materiałów wsadowych (realizacja wymogów konkluzji BAT 11 (IS)),
- zapobieganie niezorganizowanym emisjom pyłu z procesu wypychania koksu i sortowania koksu (przesypy, ciągi transportowe) poprzez stosowanie odciągów połączonych z instalacjami odpylania wyposażonymi w filtry tkaninowe (realizacja wymogów konkluzji BAT 11, BAT 44, BAT 52 (IS)),
- prowadzenie nadzoru i optymalizacji "on-line", z pomieszczeń sterowni, podstawowych procesów produkcyjnych w ciągu baterii 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 okresowych, nieciągłych pomiarów emisji istotnych zanieczyszczeń z wszystkich źródeł zorganizowanej emisji - zgodnie z obowiązkiem nałożonym w pozwoleniu zintegrowanym (realizacja wymogów konkluzji BAT 15 (IS)),
- prowadzenie monitorowania wielkości emisji niezorganizowanych - zgodnie z obowiązkiem nałożonym w pozwoleniu zintegrowanym (realizacja wymogów konkluzji BAT 16 (IS)),
- zapobieganie emisjom pyłu z procesów przygotowania węgla poprzez zlokalizowanie młynów młotkowych służących do kruszenia węgla wraz z zasypami tych młynów w zamykanym obiekcie (budynku) oraz stosowanie do prac porządkowych, na każdej zmianie, odkurzaczy przemysłowych wyposażonych w filtry odpylające (realizacja wymogów konkluzji BAT 42 (IS)),
- zapobieganie niezorganizowanym emisjom pyłu z procesów magazynowania i transportu mieszanki węglowej poprzez przechowywanie zmielonych sortymentów węgla w zamkniętych zbiornikach magazynowo-dozujących, transport węgla zabudowanymi przenośnikami taśmowymi (tylko część przenośników zlokalizowanych na otwartym składzie - przy przyzmach 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 przrzutowych 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 przrzutowych, 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 opalaniem poszczególnych ścian w celu regulacji temperatury (realizacja wymogu konkluzji BAT 45 (IS)),
- opracowanie stałych procedur postępowania uwzględniających konieczność prowadzenia kompleksowej profilaktyki: komór baterii, drzwi pieca i uszczelnienia ram, rur 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 sztywne stojaki kotwiczne i właściwie dobrane sprężynowe elementy dociskowe zapewniają stabilność i szczelność masywu ceramicznego (realizacja wymogu konkluzji BAT 46 (IS)),
- prowadzenie monitoringu temperatury w kanałach kontrolnych baterii, co 4 godziny - w celu unikania dużych wahań temperatur (realizacja wymogu konkluzji BAT 46.II (IS)),
- stosowanie automatyki i monitoringu komputerowego parametrów pracy baterii, przeprowadzanie oceny wizualnej ścian grzewczych (realizacja wymogu konkluzji BAT 46.III (IS)),
- czyszczenie drzwi, ram, otworów zasypowych i rur nośnych w każdym cyklu obsługi komory, w tym automatyczne czyszczenie drzwi i ram piecowych za pomocą czyszczaków zamontowanych na wsadnicach (lub wypycharkach - w zależności od typu baterii) oraz

- wozach przelotowych poszczególnych baterii (dodatkowe doczyszczanie ręczne - w razie potrzeb); na bateriach 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 nieszczelności 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 $0,5 \text{ g H}_2\text{S/Nm}^3$ (wartość średniomiesięczna); wymagane jest osiągnięcie stężenia resztkowego siarkowodoru w oczyszczonym gazie koksowniczym (dla każdego ciągu technologicznego) poniżej $1,0 \text{ g H}_2\text{S/Nm}^3$, wyrażonego jako wartość średniodobowa (realizacja wymogów konkluzji BAT 48, BAT 49 (IS), realizacja wymogów konkluzji BAT 50 (LCP)),
- stosowanie następujących technik ograniczania emisji z opalania baterii koksowniczych (realizacja wymogów konkluzji BAT 49 (IS)):
 - zapobieganie nieszczelnościom między komorą baterii koksowniczej i kanałem grzewczym poprzez kontrolę wskaźnika równomierności eksploatacji baterii koksowniczych na każdej zmianie, poprzez zautomatyzowany system sterowania i kontroli procesu technologicznego, utrzymywanie - dzięki zautomatyzowanemu systemowi dozowania - równomierności składu mieszanki węglowej, monitorowanie warunków hydrauliczno-temperaturowych baterii zapobiegające rozszczelnieniu masywu ceramicznego na skutek naprężeń termicznych,
 - usuwanie nieszczelności w masywie ceramicznym baterii,
 - zastosowanie recyrkulacji spalin (30 do 50 % ogólnej ich objętości), w obrębie ciągów bliźniaczych (baterie nr 7 do 12) zapobiegające tworzeniu się ekstremalnych temperatur w okolicach palników gazowych oraz wydłużające proces spalania na całą wysokość kanałów grzewczych, a także zastosowanie zróżnicowanej wysokości położenia palników gazowych (baterie nr 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 - zabezpieczają one przed nagłym i gwałtownym wzrostem emisji gazu surowego,
 - prowadzenie monitorowania kluczowych parametrów procesu mających zastosowanie w przypadku emisji do powietrza z instalacji spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t, w tym przepływu gazów odlotowych, zawartości tlenu w gazach odlotowych, temperatury i ciśnienia oraz wilgotności gazów odlotowych (realizacja wymogów konkluzji BAT 3 (LCP) oraz wymagań wynikających bezpośrednio z mocy prawa, tj. obowiązującego rozporządzenia dotyczącego pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza),
 - prowadzenie ciągłego monitorowania emisji pyłu, tlenków siarki, tlenków azotu i tlenku węgla z elektrociepłowni opalanej gazem koksowniczym, w tym w warunkach odbiegających od normalnych (m.in. realizacja wymogów konkluzji BAT 14 (IS), realizacja wymogów konkluzji BAT 4, BAT 11 (LCP) oraz wymagań wynikających bezpośrednio z mocy prawa, tj. obowiązującego rozporządzenia dotyczącego pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza),
 - prowadzenie ciągłego monitorowania emisji amoniaku (w tym w warunkach odbiegających od normalnych) oraz okresowego monitorowania emisji SO₃ z elektrociepłowni opalanej gazem koksowniczym wyposażonej w instalację katalitycznego odazotowania spalin SCR – zgodnie z obowiązkiem określonym w punkcie IX.3.1. pozwolenia (realizacja wymogów konkluzji BAT 4, BAT 11 (LCP)),
 - zapewnienie optymalnego spalania w instalacji spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t poprzez odpowiedni dobór powietrza i stosowanie palników niskoemisyjnych, stosowanie oczyszczonego i uśrednionego paliwa, kontrolę parametrów technologicznych i emisyjnych, regularne i planowane przeglądy techniczne instalacji (w tym kontrole UDT) - realizacja wymogów konkluzji BAT 6 (LCP),
 - prowadzenie działań - w ramach projektowania, eksploatacji i konserwacji instalacji mających na celu zapobieganie emisjom do powietrza lub ich ograniczanie - zapewniających stosowanie systemów redukcji emisji przy optymalnej wydajności i dostępności (realizacja wymogów konkluzji BAT 8 (LCP));
 - wykorzystanie oczyszczonego gazu koksowniczego jako paliwa w elektrociepłowni, w celu zapobiegania i ograniczania emisji pyłu, dwutlenku siarki, tlenku węgla i niespalonych substancji z procesu spalania paliw oraz zapewnienia dotrzymywania granicznych wielkości emisyjnych (BAT-AEL_s)/standardów emisyjnych pyłu i dwutlenku siarki (realizacja wymogów konkluzji BAT 6, BAT 50, BAT 51 (LCP)),
 - kontrola jakości wykorzystywanego w elektrociepłowni paliwa (realizacja wymogów konkluzji BAT 9, BAT 1 (LCP)) w zakresie określonym w punkcie IX.1. pozwolenia zintegrowanego,

- kontrola pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, w tym rejestrowanie wielkości emisji substancji do powietrza, poddawanie ich okresowej analizie i prowadzenie działań korygujących (realizacja wymogów konkluzji BAT 10, BAT 11 (LCP)),
- stosowanie skojarzonego wytwarzania ciepła i energii elektrycznej w elektrociepłowni (realizacja wymogów konkluzji BAT 12 (LCP)),
- dotrzymanie granicznych wielkości emisyjnych (BAT-AEL_s)/standardów emisyjnych substancji, określonych dla instalacji spalania paliw, w tym stosowanie następujących kombinacji technik mających na celu ograniczenie emisji do powietrza:
 - stosowanie palników niskoemisyjnych w kotłach elektrociepłowni, stopniowane podawanie powietrza, zaawansowany system kontroli i optymalizacja spalania - w celu zapobiegania emisjom NO_x i CO do powietrza (realizacja wymogów konkluzji BAT 47 i BAT 49 (LCP)),
 - ograniczanie emisji NO_x do powietrza z procesu spalania gazu koksowniczego w elektrociepłowni z zastosowaniem instalacji do selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) z użyciem wody amoniakalnej – od 1.01.2026 r. (realizacja wymogów konkluzji BAT 47 (LCP)),
 - optymalizacja pracy instalacji SCR (udziału reagenta do zawartości NO_x, rozmiaru kropeł reagenta oraz rozkładu reagenta) w celu ograniczenia emisji amoniaku do powietrza wiążącej się z eksploatacją tej instalacji - realizacja wymogów konkluzji BAT 7,
- wyeliminowanie pylenia wtórnego na składowisku żużla i popiołu poprzez utrzymywanie warstwy wody nad powierzchnią składowiska;

3. w zakresie ochrony wód powierzchniowych i podziemnych (BAT 13 i BAT 14 LCP):

- 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. W układzie nie wykorzystuje się pobieranej wody podziemnej, ani wody powierzchniowej pobieranej z rzeki Odry. Do uzupełniania strat wody w obiegu stosuje się ścieki ze stacji demineralizacji wody, ścieki ze stacji uzdatniania wody stanowiące wody z płukania filtrów, zużyte roztwory z dekarbonizacji i demineralizacji, wody z płukania wymienników jonitowych i odmuliny z kotłów;
- 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;
- 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;

- woda zdemineralizowana służąca do uzupełniania strat w obiegu wodno-parowym kotłów i w obiegu ciepłowniczym przygotowywana jest w instalacji do uzdatniania wody podziemnej;

4. W zakresie ochrony przed hałasem i wibracjami:

- 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 kotłów, 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;
- zamykanie okien i drzwi w obiektach technologicznych;
- poddawanie urządzeń regularnym przeglądom i konserwacjom (utrzymanie instalacji w dobrym stanie technicznym);
- obsługa instalacji prowadzona przez kompetentny i doświadczony personel;
- unikanie czynności powodujących hałas w porze nocnej, takich jak remonty, wywóz odpadów;
- dobór urządzeń stosowanych w instalacjach o możliwie niskiej mocy akustycznej;

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),
- stosowanie technik ograniczających ilość odpadów przesyłanych do unieszkodliwiania ze spalania lub procesu zgazowania i technik redukcji zanieczyszczeń (BAT 16 LCP) poprzez:
 - prowadzenie regeneracji zużytych katalizatorów, w celu ich ponownego użycia w instalacji, w miarę możliwości technicznych,
 - stosowanie materiałów eksploatacyjnych dobrej jakości,
 - prowadzenie procesów technologicznych w sposób zgodny z reżimami,
 - przeprowadzanie regularnych konserwacji układów instalacji,
 - przekazywanie wytwarzanych odpadów w pierwszej kolejności do odzysku”.

7. Realizacja zadań dostosowujących instalację spalania paliw do spełnienia wymogów konkluzji BAT (LCP)

| Harmonogram realizacji działań dostosowujących instalację spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t do spełnienia wymogów BAT (LCP) | | |
|--|--|--------------------------|
| Lp. | Nazwa zadania | Termin realizacji |
| 1 | 2 | 3 |
| 1. | Budowa instalacji odazotowania spalin z kotłów OPG-140 nr 1, nr 2, nr 3 wyposażonej w urządzenia zapewniające możliwość optymalizacji pracy tej instalacji (np. optymalizacji udziału reagenta do zawartości NO _x , rozmiaru kropeł reagenta, uzyskania odpowiedniego rozkładu reagenta) - w celu dostosowania do spełnienia wymogów konkluzji BAT 47 (LCP) w zakresie dotrzymywania granicznej wielkości emisji tlenków azotu z instalacji | Do 31.12.2025 r. |
| 2. | Dostosowanie procedur systemu zarządzania środowiskowego do wymogów konkluzji BAT 1 (LCP) | Do 17.08.2021 r. |
| 3. | Dostosowanie procedur dotyczących częstotliwości i metod monitorowania sprawności elektrycznej netto instalacji spalania do wymogów konkluzji BAT 2 (LCP) | Do 17.08.2021 r. |
| 4. | Dostosowanie zakresu, częstotliwości i metod monitorowania emisji substancji do powietrza do wymogów konkluzji BAT 4 (LCP) | Do 17.08.2021 r. |
| 5. | Dostosowanie zakresu monitorowania jakości paliwa do wymogów konkluzji BAT 8 (LCP) | Do 17.08.2021 r. |

”

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

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

- optymalizacja kontroli procesów technologicznych (w tym: produkcji pary oraz opalania baterii koksowniczych) przez automatyczny, skomputeryzowany system nadzorowania i sterowania „ASIX”;
- wykorzystywanie oczyszczonego gazu koksowniczego jako paliwa do opalania baterii koksowniczych, do procesu technologicznego - katalitycznego rozkładu amoniaku, do opalania

kotłów OPG-140 instalacji elektrociepłowni (do procesu skojarzonego wytwarzania ciepła i energii elektrycznej);

- prowadzenie monitoringu zużycia paliwa w procesie produkcji pary oraz sporządzanie dobowych bilansów zużycia paliwa w ww. procesie;
- prowadzenie monitoringu zużycia pary w procesie produkcji energii elektrycznej i pary technologicznej o określonych parametrach oraz ciepła w postaci wody grzewczej;
- comiesięczne sporządzanie bilansów produkcji i zużycia wszystkich czynników energetycznych dla wydziałów produkcji podstawowej i pomocniczej oraz analiza wskaźników zużycia kluczowych czynników;
- prowadzenie nadzoru nad kluczowymi wskaźnikami zużycia czynników energetycznych do produkcji koksu, ciepła i energii elektrycznej - w ramach wdrożonego Systemu Zarządzania Energią ISO 50001;
- wykorzystanie ciepła odpadowego spalin do podgrzewania powietrza w regeneratorach;
- podwyższenie izolacji w różnych strefach masywu ceramicznego baterii, w tym dodatkowa warstwa izolacyjna na nadpieczu;
- optymalizacja procesu spalania gazu koksowniczego przez recyrkulację spalin i zastosowanie podwójnego okna przewałowego;
- zastosowanie jednopunktowych maszyn piecowych, co obniżyło zużycie energii elektrycznej;
- zastosowanie przemienników częstotliwości w napędach maszyn i urządzeń baterii;
- automatyczne sterowanie opalaniem baterii koksowniczych z komputerową kontrolą i pomiarami parametrów hydrauliczno-temperaturowych pracy baterii;
- automatyczne sterowanie maszynami piecowymi i przygotowanie pracy;
- monitoring zużycia ciepła i energii elektrycznej w procesie technologicznym wytwarzania koksu i pracy urządzeń pomocniczych;
- utrzymanie wysokiej sprawności mechanicznej i energetycznej urządzeń poprzez ciągłe przeglądy, konserwacje i remonty;
- optymalne harmonogramy obsadzania i wypychania komór koksowniczych;
- sterowanie cyklem remontowym kotłów w celu wykorzystania nadmiarowego gazu koksowniczego,
- integracja procesowa urządzeń wydziału węglowodnorodnych,
- wykorzystanie, do procesów technologicznych w instalacjach wydziału węglowodnorodnych, ciepła pochodzącego z odzysku - z procesów zachodzących w instalacjach KRAiC,
- stosowanie wstępnego podgrzewania powietrza do spalania – w obrotowych podgrzewaczach powietrza w drugim ciągu kotłów,
- stosowanie wstępnego podgrzewania wody zasilającej w drugim ciągu kotłów,
- skojarzone wytwarzanie ciepła i energii elektrycznej,
- minimalizacja strat ciepła poprzez stosowanie właściwej izolacji termicznej rurociągów transportujących parę i gorącą wodę oraz urządzeń technologicznych,
- prowadzenie monitorowania sprawności elektrycznej netto instalacji spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW, przy pełnym obciążeniu, zgodnie z wymaganiami obowiązujących norm, po oddaniu jednostek do użytkowania i po każdej modyfikacji, która mogłaby znacząco wpłynąć na sprawność elektryczną netto,

- utrzymywanie sprawności elektrycznej netto instalacji spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t na poziomie zgodnym z wymogami konkluzji BAT 46 (LCP), tj.: 30%-40%.

14.W punkcie IX.1. pozwolenia pn. „Monitorowanie procesów technologicznych”, akapit „Elektrociepłownia” otrzymuje brzmienie:

„Elektrociepłownia:

- przepływ, ciśnienie i temperatura gazu koksowniczego, wody i pary;
- jakość gazu koksowniczego, w tym:
 - a) zawartość CH₄, C_xH_y, CO₂, H₂, N₂ - z częstotliwością raz na dobę w dni robocze,
 - b) zawartość siarki całkowitej - z częstotliwością raz na trzy lata (począwszy od I półrocza 2021 r.),
 - c) zawartość pyłu - z częstotliwością raz na trzy lata (począwszy od I półrocza 2021 r.),
 - d) liczba Wobbego - z częstotliwością raz na dobę w dni robocze począwszy od 18.08.2021 r.,
 - e) wartość opałowa - z częstotliwością raz na dobę w dni robocze;
- parametry spalin: przepływ, zawartość tlenu, temperatura, ciśnienie, zawartość pary wodnej - pomiar ciągły.
- sprawność elektryczna netto instalacji przy pełnym obciążeniu, zgodnie z wymaganiami obowiązujących norm EN, po oddaniu jednostek do użytkowania i po każdej modyfikacji, która mogłaby znacząco wpłynąć na sprawność elektryczną netto.”

15.W punkcie IX.3 pozwolenia pn. „Monitoring emisji do powietrza”, w podpunkcie IX.3.1. pn. „Pomiary emisji substancji do powietrza” dopisuje się podpunkt D o brzmieniu:

”

- D.** Instalacja spalania paliw o mocy 300 MW_t - w okresie od 18.08.2021 r.:
- a. ciągłe pomiary stężeń i emisji pyłu ogółem, dwutlenku siarki, tlenków azotu (tlenku azotu i dwutlenku azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu), tlenku węgla z instalacji spalania (emitor E01), wg metodyk określonych w tabeli poniżej;
 - b. pomiar stężeń i emisji SO₃ z instalacji spalania (emitor E01) wg metodyki określonej w tabeli poniżej - z częstotliwością jeden raz w roku kalendarzowym, począwszy od 2026 r.,
 - c. ciągły pomiar stężeń i emisji amoniaku z instalacji spalania (emitor E01), wg metodyk określonych w tabeli poniżej, począwszy od dnia 1.01.2024 r.

| Lp. | Źródło emisji/Emitor | Zakres pomiarowy | Metoda pomiarów |
|-----|---|--|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1. | Kocioł OPG-140 nr 1, 2, 3 o mocy cieplnej 100 MW _t każdy Emitor E01 | Pył ogółem ----- Dwutlenek siarki ----- Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu ----- Tlenek węgla ----- | Technika dowolna wzorcowana metodą grawimetryczną, ogólne normy EN ¹⁾ ----- Absorpcja promieniowania IR lub UV, lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 7935, ogólne normy EN ¹⁾ ----- Chemiluminescencja lub absorpcja promieniowania IR, lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 10849, ogólne normy EN ¹⁾ ----- Absorpcja promieniowania IR, ogólne normy EN ¹⁾ ----- |

| Lp. | Źródło emisji/Emitor | Zakres pomiarowy | Metoda pomiarów |
|-----|----------------------|-------------------|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| | | Amoniak | Spektrometria w podczerwieni z FTIR lub niedyspersyjna spektrometria w podczerwieni NDIR z GFC lub spektrometria absorpcyjna TDL, ogólne normy EN ¹⁾ |
| | | Trójtlenek siarki | Dowolna metodyka – z zastosowaniem wymogów określonych w art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska dotyczących wykonawcy pomiarów |

Objaśnienia:

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

16. Treść zawarta w punkcie 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:

- a) 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.
- b) 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.
- c) 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.

d) Wyniki ciągłych i okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza z instalacji spalania paliw, do wykonywania których został zobowiązany prowadzący instalację w punkcie IX.3.1 podpunkt D pozwolenia zintegrowanego wraz z wynikami parametrów spalin, należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie i formie zgodnej z obowiązującymi przepisami prawa dotyczącymi przesyłania wyników pomiarów wynikających z obowiązków z mocy prawa.

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.

17. Po punkcie XI. dodaje się punkt XII. o brzmieniu:

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

18. Po punkcie XII. dodaje się punkt XIII. o brzmieniu:

„XIII. Ustanowić ArcelorMittal Poland S.A. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej zabezpieczenie roszczeń w kwocie 28 500 zł, w formie polisy ubezpieczeniowej, umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego w wypadku wydania i konieczności przymusowego wyegzekwowania:

1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2019 r. poz. 701 z późn. zm.), lub

2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2019 r. poz. 701 z późn. zm.)

- w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. *o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie* w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów w ArcelorMittal S.A. Oddział w Zdzeszowicach.”

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 Januskowice 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., nr DOŚ-III.7222.44.2016.BG z 20.07.2018 r.

W związku z opublikowaniem, w dniu 17.08.2017 r., w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/1442 z dnia 31 lipca 2017 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE - zwane dalej „konkluzje BAT (LCP)”), Marszałek Województwa Opolskiego przeprowadził, na przełomie 2017 r. i 2018 r. - na podstawie art. 215 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm. – stan prawny w okresie przeprowadzania analizy pozwolenia), zwanej dalej ustawą Poś - okresową analizę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego udzielonego ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej, w zakresie dotyczącym instalacji spalania paliw o mocy 300 MW_t - Elektrociepłowni.

Okresowa analiza wykazała, że istnieje konieczność dostosowania ww. instalacji spalania paliw, w terminie nie dłuższym niż 4 lata od dnia publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT, do wymagań określonych w konkluzjach 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 Poś, pismem nr DOŚ-III.7222.12.65.2017.HM z 2.03.2018 r., przekazał prowadzącemu instalację informację o konieczności dostosowania ww. instalacji spalania paliw do wymagań konkluzji BAT (LCP), w terminie nie dłuższym niż do 17 sierpnia 2021 r. oraz jednocześnie wezwał prowadzącego przedmiotową instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w terminie roku od dnia doręczenia ww. wezwania, określając jednocześnie zakres wniosku.

Z uwagi na konieczność dostosowania instalacji spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t - do wymagań konkluzji BAT (LCP), ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej, pismem nr DE-43/31/200/2019 z 11.03.2019 r. (data wpływu do UMWO – 11.03.2019 r.), zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego, z wnioskiem o zmianę ww. decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji położonych na terenie Oddziału w Zdzieszowicach.

Przedłożony wniosek, oprócz zakresu wynikającego z ww. analizy pozwolenia zintegrowanego, obejmuje również dodatkowo zakres dotyczący:

- dostosowania warunków określonych w pozwoleniu zintegrowanym do wymagań zmienionych przepisów o ochronie środowiska, wprowadzonych ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie

ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 z późn. zm. – w związku z treścią art. 10 tej ustawy,

- instalacji pieców koksowniczych – doprecyzowanie okoliczności wykorzystywania pochodni z baterii koksowniczych i odpustnic gazu nadmiarowego, w celu bezpieczeństwa procesowego Zakładu (w zakresie emisji substancji i energii do środowiska instalacja ta nie uległa zmianie).

Do wniosku Spółka załączyła:

- 2 egz. dokumentacji pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdzeszowicach w zakresie instalacji spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t w celu dostosowania jej do spełnienia wymagań konkluzji BAT”, Katowice, marzec 2019 r., opracowanej przez Przedsiębiorstwo Ocen i Inżynierii Środowiska SOZOPROJEKT Sp. z o.o., z załącznikami wymienionymi w treści i zapisem elektronicznym,
- 2 egz. dokumentacji pn. „Operat z zakresu ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania odpadów ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdzeszowicach ul. Powstańców Śląskich 1, 47-330 Zdzeszowice”, Zdzeszowice, marzec 2019 r.,
- Zaświadczenia o niekaralności - 12 zaświadczeń, w tym dla podmiotu zbiorowego oraz członków Zarządu i Rady Nadzorczej,
- upoważnienie dla Pana Krzysztofa Kowolika do reprezentowania ArcelorMittal Poland S.A. wraz z dowodem poniesienia opłaty skarbowej.
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej z tytułu zmiany warunków pozwolenia.

Z ww. wniosku wynika, iż proponowane zmiany dotyczące treści pozwolenia dotyczą w szczególności dostosowania instalacji spalania paliw do spełniania wymogów konkluzji BAT (LCP), doprecyzowania treści pozwolenia dotyczącej okoliczności wykorzystywania pochodni gazu surowego zainstalowanych na bateriach koksowniczych i odpustnic gazu koksowniczego nadmiarowego oraz dostosowania warunków określonych w pozwoleniu zintegrowanym do wymagań zmienionych przepisów o ochronie środowiska i nie wynikają ze zmian w instalacji o charakterze istotnym w rozumieniu ustawy Poś (nie wiążą się ze wzrostem zdolności produkcyjnej i nie wpływają na pogorszenie obecnego oddziaływania na środowisko). Rozszerzenie, przez prowadzącego instalację, ww. wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego o zakres dotyczący przywrócenia możliwości eksploatacji dwóch zbiorników magazynowych smoły o poj. 1000 m³ każdy, zlokalizowanych w Oddziale Węglopochodne P3.1 – po wyposażeniu ich w instalację hermetyzacji - również nie stanowi zmiany o charakterze istotnym.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz treść art. 215 ust. 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219) - do przedmiotowego wniosku nie stosuje się przepisów art. 210 tej ustawy.

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

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

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy Poś, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Środowiska (obecnie Ministrowi Klimatu i Środowiska) pismem DOŚ-III.7222.16.2019.BG z 20.03.2019 r. (przez platformę e-PUAP).

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2020 r. poz. 283 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta nr 90/2019).

Po analizie wniosku, pismem nr DOŚ-III.7222.16.2019.BG z 5.04.2019 r. organ wezwał prowadzącego instalację o jego uzupełnienie w szczególności o zakres, który wynikał z wprowadzenia - ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 z późn. zm.) - nowych wymagań dotyczących zawartości wniosku o wydanie lub zmianę pozwolenia zintegrowanego, z uwagi na zmianę brzmienia art. 184 ustawy Poś. Prowadzący instalację przedłożył informacje uzupełniające wniosek przy piśmie nr DE-43/46/286/2019 z 5.04.2019 r. i nr DE-43/60/346/2019 z 13.05.2019 r.

Wobec faktu, że wniosek wraz z uzupełnieniem spełniał wymogi formalne organ, pismem nr DOŚ-III.7222.16.2019.BG z 16.05.2019 r., zawiadomił wnioskodawcę o wszczęciu postępowania administracyjnego informując jednocześnie o uprawnieniach stron, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 z późn. zm.).

W toku prowadzonego postępowania, na podstawie art. 36 § 1 ustawy *Kpa*, organ informował również wnioskodawcę, że przedmiotowa sprawa nie może być załatwiona w terminie przewidzianym w art. 35 § 3 ww. ustawy *Kpa*, podając przyczyny zwłoki, i ostatecznie określił przewidywany termin załatwienia sprawy do 30.10.2020 r. Jednocześnie mając na uwadze art. 37 ustawy *Kpa*, organ poinformował strony o możliwości wniesienia ponaglenia do Ministra Klimatu (wcześniej: Ministra Środowiska), za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego.

Na podstawie przepisów rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 13 marca 2020 r. *w sprawie ogłoszenia na obszarze Rzeczypospolitej Polskiej stanu zagrożenia epidemicznego* (Dz. U. z 2020 r., poz. 433 z późn. zm.) oraz przepisu art. 15zszs ustawy z dnia 2 marca 2020 r. *o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych* (Dz. U. z 2020 r., poz. 374 z późn. zm.), z dniem 14 marca 2020 r. zawieszeniu uległ bieg terminów w prowadzonych postępowaniach administracyjnych.

Terminy te, zgodnie z przepisem art. 68 ust. 7 ustawy z dnia 14 maja 2020 r. *o zmianie niektórych ustaw w zakresie działań osłonowych w związku z rozprzestrzenianiem się wirusa SARS-CoV-2* (Dz. U. z 2020 r., poz. 875), zostały przywrócone z dniem 24 maja 2020 r.

Mając na względzie rozporządzenie ww. Ministra Zdrowia w sprawie ogłoszenia na obszarze Rzeczypospolitej Polskiej stanu zagrożenia epidemicznego organ w ww. okresie prowadził postępowanie z wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego ArcelorMittal Poland S.A. dla instalacji do produkcji koksu i instalacji spalania paliw zlokalizowanych na terenie Oddziału w Zdieszowicach wykonując wyłącznie zadania niezbędne dla zapewnienia pomocy obywatelom.

W toku postępowania, mając na względzie przepisy art. 41a ust. 1 i ust. 2 ustawy o odpadach, pismem nr DOŚ-III.7222.16.2019.BG z 3.07.2019 r. oraz z 23.05.2020 r., Marszałek Województwa Opolskiego zwrócił się do Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Kontrola instalacji z udziałem przedstawiciela Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego odbyła się w dniach 15.07-13.08.2020 r. Wizja lokalna wykazała, że:

- miejsce magazynowania odpadu o kodzie 19 08 01 znajduje się na terenie biologicznej oczyszczalni ścieków przy budynku KOT35, w kontenerze KP-7, na placu magazynowym. Miejsce magazynowania jest oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, a także objęte monitoringiem wizyjnym,
- miejsce magazynowania odpadu o kodzie 19 08 02 znajduje się na terenie biologicznej oczyszczalni ścieków przy budynku KOT35, w kontenerach KP-7 na placu magazynowym. Miejsce magazynowania jest oznaczone, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, a także objęte monitoringiem wizyjnym,
- miejsce magazynowania odpadu o kodzie 19 08 12 znajduje się na terenie biologicznej oczyszczalni ścieków, przy budynku HDO11, w kontenerach KP-7, na placu magazynowym. Miejsce magazynowania jest oznaczone, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, a także objęte monitoringiem wizyjnym,
- miejsce magazynowania odpadu o kodzie 19 08 14 to zbiornik technologiczny Podczyszczalni Mechanicznej Ścieków Koksowniczych, zlokalizowany przy budynku pompowni. Miejsce magazynowania jest oznaczone, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, a także objęte monitoringiem wizyjnym.

W dniu 13 sierpnia 2020 r. został sporządzony i podpisany protokół kontroli nr WIOS-OPOLE 251/2020, którego jeden egzemplarz został przekazany organowi.

Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem nr WI.703.10.55.2020.MR z 25 sierpnia 2020 r. (data wpływu do UMWO – 27.08.2020 r.) pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska dla instalacji i miejsc magazynowania odpadów znajdujących się za terenem ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej – Oddział w Zdzeszowicach.

Ponadto, pismem nr DOŚ-III.7222.16.2019.BG z 3.07.2019 r., Marszałek Województwa Opolskiego zwrócił się do Burmistrza Krapkowic z prośbą o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie, zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14.12.2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2019 r., poz. 701 z późn. zm.). Na wskazane pismo nie uzyskano odpowiedzi, jednakże zgodnie z art. 41 ust. 6b w przypadku niewydania opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 *Kodeksu postępowania administracyjnego* przyjmuje się, że wydano opinię pozytywną.

Mając na względzie art. 183c ust. 2 ustawy Poś, w toku postępowania, pismem nr DOŚ-III.7222.16.2019.BG z 5.07.2019 r., Marszałek Województwa Opolskiego zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Krapkowicach o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, ustalonymi w przedłożonym w toku postępowania operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Krapkowicach nr PZ.5560.11.2019 z 25.03.2019 r. Postanowieniem nr PZ.5560.40.2019 z 29.07.2019 r. ww. organ stwierdził spełnianie ww. wymagań.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego w dniu 6 września 2019 r. weszła w życie ustawa z dnia 19 lipca 2019 r. o zmianie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2019 r. poz. 1579), która wprowadziła zmiany w ustawie *Prawo ochrony środowiska* i ustawie o odpadach. Powyższa zmiana dotyczyła m.in. przepisów przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach, których nie stosuje się w przypadku zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138) ArcelorMittal Poland S.A. zalicza się do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Mając na względzie powyższe oraz obecnie obowiązujące przepisy, organ nie ustalił warunków ochrony przeciwpożarowej wynikających z operatu przeciwpożarowego dla miejsc magazynowania odpadów, eksploatowanych na terenie ArcelorMittal Poland S.A., uzgodnionych przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Krapkowicach postanowieniem nr PZ.5560.11.2019 z 25 marca 2019 r., bowiem Zakład jest zobligowany do stosowania procedur wynikających z opracowanego programu zapobiegania awariom.

Biorąc pod uwagę przepisy art. 48a ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Opolskiego postanowieniem nr DOŚ-III.7222.16.2019.BG z 8.01.2020 r. określił ArcelorMittal Poland S.A. zabezpieczenie roszczeń w kwocie 28 500 zł, w formie polisy ubezpieczeniowej. Postanowienie zostało doręczone stronie dnia 13.01.2020 r. Spółka przy piśmie nr DE-43/532/2020 z 30 lipca 2020 r. przedłożyła kopię polisy ubezpieczeniowej InterRisk Towarzystwo Ubezpieczeń S.A. nr 37003260 na kwotę określoną ww. postanowieniem. Oryginał polisy przekazano przy piśmie nr DE-43/615/2020 z 22.09.2020 r. (wpływ do UMWO 25.09.2020 r.)

W wyniku merytorycznej analizy wniosku Marszałek Województwa Opolskiego, pismem nr DOŚ-III.7222.16.2019.BG z 17.07.2019 r. wezwał prowadzącego instalację do przedłożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnień. Stosownych uzupełnień i wyjaśnień dokonano przy piśmie nr DE-43/87/537/2019 z 1.08.2019 r. (data wpływu do UMWO – 2.08.2019 r.).

O kolejne wyjaśnienia wezwano prowadzącego instalację pismem nr DOŚ-III.7222.16.2019.BG z 27.08.2019 r. Ponadto, w związku ze zmianą przepisów ustawy o odpadach (art. 42 ust. 3a pkt 3-5) wprowadzonych ustawą z dnia 19.07.2019 r. o zmianie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2019 r., poz. 1592), które weszły w życie z dniem 1.09.2019 r., dotyczących treści składanych przez wnioskodawcę oświadczeń, pismem nr DOŚ-III.7222.16.2019.BG z 25.09.2019 r. wezwano prowadzącego instalację o uzupełnienie niezbędnych oświadczeń. Jednocześnie postanowieniem nr DOŚ-III.7222.16.2019.BG z 25.09.2019 r. zawieszono niniejsze postępowanie do czasu uzupełnienia przedmiotowego wniosku, nie dłużej niż na okres 6 miesięcy od dnia otrzymania tego postanowienia.

Prowadzący instalację, pismami nr DE-43/104/6952019 z 3.10.2019 r. (data wpływu do UMWO – 7.10.2019 r.) i nr DE-43/108/737/2019 z 24.10.2019 r. (data wpływu do UMWO – 28.10.2019 r.), przedłożył Marszałkowi Województwa Opolskiego uzupełnienie wniosku oraz wymagane oświadczenia i tym samym ustała przyczyna zawieszenia postępowania. Postanowieniem nr DOŚ-III.7222.16.2019.BG z 14.11.2019 r. Marszałek Województwa Opolskiego podjął zawieszony z urzędu postępowanie.

W toku dalszego postępowania pismami nr DOŚ-III.7222.16.2019.BG z 8.01.2020 r., DOŚ-III.7222.16.2019.BG z 24.03.2020 r., DOŚ-III.7222.16.2019.BG z 18.08.2020 r. wzywano prowadzącego instalację o dodatkowe uzupełnienie informacji i dokumentów zawartych we wniosku oraz przedłożenie wyjaśnień. Prowadzący instalację odniósł się do ww. wezwań w pismach nr DE-43/55/2020 z 21.01.2020 r. i DE43/318/2020 z 8.04.2020 r., a także przesłał uzupełnienia i wyjaśnienia do wniosku przy pismach nr DE-43/532/2020 z 30.07.2020 r., nr DE-43/564/2020 z 11.08.2020 r., DE43/596/2020 z 8.09.2020 r., DE-43/615/2020 z 22.09.2020 r.

Po przeanalizowaniu całości materiału, zgromadzonego 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, organ uznał wnioski za kompletne, spełniający wymogi - zgodnie z art. 192

cytowanej na wstępie ustawy Poś - mające związek ze zmianami, wynikające z art. 184 oraz art. 208 i art. 221 ustawy Poś.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego organ*, zapewniając stronie czynny udział w postępowaniu, pismem nr DOŚ-III.7222.16.2019.BG z dnia 12.10.2020 r. zawiadomił ją 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. Z uwagi na wprowadzenie, z dniem 14 marca 2020 r., stanu zagrożenia epidemicznego na terytorium Polski poinformowano jednocześnie Strony, że w okresie stanu zagrożenia epidemicznego lub stanu epidemii, organ administracji publicznej może zapewnić Stronie udostępnienie akt sprawy lub poszczególnych dokumentów stanowiących akta sprawy również za pomocą środków komunikacji elektronicznej. Prowadzący instalację, w ww. terminie nie wniósł uwag.

Z przedłożonego wniosku wynika, że instalacja spalania paliw o mocy 300 MW_t, po zrealizowaniu niezbędnych działań organizacyjnych i inwestycyjnych, spełniać będzie wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik, przy których określaniu uwzględniono m.in. dokumenty referencyjne BAT oraz Decyzję Wykonawczą Komisji (UE) 2017/1442 z dnia 31 lipca 2017 r., ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowaną 17 sierpnia 2017 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej - co wymagane jest przepisami art. 204 ust. 1 i art. 207 ustawy *Poś*.

Prowadzący instalację przedstawił we wniosku sposób realizacji wymagań konkluzji BAT określonych w ww. Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/1442 z dnia 31 lipca 2017 r., a także – dla wymogów konkluzji, które nie są jeszcze stosowane - przedstawił dane dotyczące ich wdrożenia w terminie do 17 sierpnia 2021 r., tj. w terminie wynikającym z art. 215 ust. 4 pkt 1 ustawy *Poś*. W kwestii dostosowania instalacji spalania paliw do wymagań konkluzji BAT w zakresie ograniczania emisji tlenków azotu i dotrzymywania granicznych wielkości emisyjnych dla tlenków azotu prowadzący instalację przedstawił propozycje dotyczące sposobu ich wdrożenia oraz zawniósł, w trybie art. 204 ust. 2 i art. 208 ust. 2 punkt 2 ustawy *Poś* o odstąpieniu od terminu dostosowania instalacji spalania paliw do tych wymogów.

Analizą objęto m.in. spełnianie wymagań w zakresie:

- wdrożenia i przestrzegania systemu zarządzania środowiskowego, zawierającego określone w konkluzjach cechy (BAT 1 LCP),
- określania sprawności elektrycznej netto lub jednostkowego zużycia paliwa netto jednostek spalania paliw poprzez przeprowadzenie badania efektywności przy pełnym obciążeniu zgodnie z normami EN z określoną częstotliwością (BAT 2 LCP),
- monitorowania kluczowych parametrów procesu mających zastosowanie w przypadku emisji do powietrza i wody (BAT 3 LCP),
- monitorowania emisji substancji do powietrza w określonym w konkluzjach zakresie, z określoną częstotliwością oraz z zapewnieniem spełniania wymogów co do stosowanych norm (BAT 4 LCP),
- stosowania technik mających na celu poprawę efektywności środowiskowej oraz ograniczenie emisji CO i niespalonych substancji do powietrza (BAT 6 LCP),
- stosowania technik mających na celu ograniczanie emisji amoniaku do powietrza wiążącej się z eksploatacją instalacji do redukcji emisji tlenków azotu (BAT 7),
- zapobiegania emisjom do powietrza lub ich ograniczania w warunkach normalnego użytkowania instalacji poprzez stosowanie systemów redukcji emisji przy optymalnej wydajności i dostępności (BAT 8),
- zapewnienia jakości/kontroli jakości w odniesieniu do wykorzystywanego paliwa (BAT 9),

- ustanowienia i wdrożenia planu zarządzania (jako części systemu zarządzania środowiskowego), obejmującego określone cechy, mającego na celu ograniczanie emisji do powietrza w warunkach innych niż normalne warunki użytkowania (BAT 10), a także odpowiedniego monitorowania emisji do powietrza w ww. warunkach (BAT 11),
- stosowania technik pozwalających na zwiększenie sprawności energetycznej spalania oraz osiągnięcia określonych poziomów sprawności energetycznej (BAT 12, BAT 46),
- sposób ograniczania zużycia wody i ilości uwalnianych zanieczyszczonych ścieków (BAT 13 LCP),
- sposób zapobiegania zanieczyszczeniu niezanieczyszczonych strumieni ścieków i ograniczania emisji do wody (BAT 14 LCP),
- stosowania technik ograniczających ilość odpadów przesyłanych do unieszkodliwiania ze spalania lub procesu zgazowania i technik redukcji zanieczyszczeń (BAT 16 LCP),
- stosowania technik ograniczających emisję hałasu od instalacji do środowiska (BAT 17 LCP),
- wdrożenia i stosowania technik pozwalających na zapobieganie emisjom NO_x i CO do powietrza ze spalania gazów procesowych (gazu koksowniczego) w kotłach lub ich ograniczanie, a także dotrzymywania granicznych wielkości emisji NO_x do powietrza (BAT 47, BAT 49 LCP),
- stosowania technik pozwalających na zapobieganie emisji SO_x do powietrza ze spalania gazów procesowych (gazu koksowniczego) lub jej ograniczanie, a także dotrzymywania granicznych wielkości emisji ww. substancji do powietrza (BAT 50 LCP),
- stosowania technik pozwalających ograniczyć emisję pyłu do powietrza ze spalania gazów procesowych (gazu koksowniczego), a także dotrzymywania granicznych wielkości emisji pyłu do powietrza (BAT 51 LCP).

Przyjęte rozwiązania techniczne i technologiczne, w tym optymalizacja procesu spalania, kontrola parametrów technologicznych i emisyjnych, odazotowanie spalin z zastosowaniem metod pierwotnych i wtórnych (metody katalitycznej redukcji tlenków azotu SCR - od 1.01.2026 r.), stosowanie, jako paliwa, oczyszczonego gazu koksowniczego, pozwolą spełnić wymagania w zakresie obowiązku stosowania technik redukcji emisji substancji do powietrza oraz w zakresie dotrzymywania poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami określonymi w ww. konkluzjach dla spalania gazu koksowniczego.

Prowadzący instalację zawarł we wniosku dane uzasadniające powyższą deklarację, w tym przedstawił dane dotyczące wyników ciągłych pomiarów emisji substancji do powietrza z instalacji spalania paliw, do których prowadzenia jest zobowiązany z mocy prawa, które potwierdzają dotrzymywanie parametrów emisyjnych takich jak graniczna wielkość emisji pyłu, dwutlenku siarki oraz poziom wskaźnikowy tlenku węgla. W kwestii dotrzymywania granicznych wielkości emisji tlenków azotu, prowadzący instalację przedstawił planowany sposób dostosowania instalacji spalania paliw do spełniania tego wymogu (zawartego w konkluzji BAT 47 (LCP)) - poprzez budowę instalacji katalitycznego odazotowania spalin z wykorzystaniem wody amoniakalnej.

Przyjęte w instalacji szczegółowe rozwiązania techniczne i technologiczne, w tym wynikające z zastosowania najlepszych dostępnych technik, opisano w punkcie I.2 pozwolenia zintegrowanego pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” oraz w punkcie VII pozwolenia zintegrowanego pn. „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”.

We wniosku określono, że instalacja spalania paliw o mocy 300 MW_t spełniać będzie wymogi Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 31 lipca 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, w zakresie ograniczania emisji tlenków azotu i dotrzymywania granicznych wielkości emisyjnych tlenków azotu (konkluzja BAT 47), po wyposażeniu jej w instalację odazotowania spalin metodą katalitycznej redukcji (SCR). W tym zakresie prowadzący instalację przedłożył wniosek o udzielenie odstępstwa od granicznych wielkości

emisyjnych na okres od 18.08.2021 r. do 31.12.2025 r., to jest na czas niezbędny do zaprojektowania, uzgodnienia, zabudowy, przetestowania i wdrożenia nowych urządzeń odazotowania spalin dla każdego z kotłów, które pozwolą na dotrzymanie granicznych wielkości emisyjnych wynikających z konkluzji BAT.

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

Standard emisyjny NO_x dla istniejącej instalacji spalania paliw o mocy 300 MW_t opalanej gazem koksowniczym, eksploatowanej przez ArcelorMittal Poland S.A. na terenie Oddziału w Zdzeszowicach, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji... (Dz. U. z 2018 r., poz. 680 z późn. zm.) wynosi 300 mg/Nm³ (przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych) i ta wielkość, zgodnie z §13 ust. 3 pkt.1 tego rozporządzenia nie może być przekroczona w skali miesiąca. Zgodnie z §13 ust. 3 pkt. 2 i 3 ww. rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych z instalacji, zatwierdzona wielkość emisji tlenków azotu odniesiona do doby nie może przekroczyć 110% standardu emisyjnego, czyli wartości 330 mg/Nm³ (przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych) oraz 95% wszystkich zatwierdzonych średnich jednogodzinnych wartości stężeń w ciągu roku kalendarzowego nie może przekroczyć 200% standardu emisyjnego, czyli 600 mg/Nm³ (przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych).

Od 18.08.2021 r., zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT (LCP) określonymi w tabeli 29, dla ww. instalacji oddanej do użytkowania przed dniem 7.01.2014 r., graniczne wielkości emisyjne (BAT-AELs) dla tlenków azotu wynoszą:

- 100 mg/Nm³ (przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych) - wartość średnia roczna,
- 160 mg/Nm³ (przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych) - wartość średnia dobowa.

W celu obniżenia poziomu emisji tlenków azotu prowadzący instalację planuje wyposażyć każdy kocioł OPG-140 w instalację odazotowania spalin z zastosowaniem metody katalitycznej redukcji tlenków azotu SCR z użyciem wody amoniakalnej.

Uzasadniając wnioskowane czasowe odstępstwo od osiągnięcia granicznej wielkości emisji tlenków azotu z instalacji spalania paliw o mocy 300 MW_t prowadzący instalację przedłożył analizę kosztów i korzyści środowiskowych przeprowadzoną w oparciu o metodykę określoną w opracowaniu pn. „Podręcznik dotyczący zasad udzielania odstępstw od granicznych wielkości emisyjnych zawartych w konkluzjach BAT dla dużych źródeł spalania (LCP), zgodnie z art. 204 ust. 2 ustawy Poś”, opublikowanym przez Ministerstwo Środowiska. Analizę kosztów i korzyści przeprowadzono biorąc pod uwagę następujący czynnik: charakterystyka techniczna instalacji. W ww. analizie prowadzący instalację wykorzystał dane finansowe, na których oparł się we wniosku o dofinansowanie zadania pn. „Innowacyjna technologia redukcji zawartości NO_x w spalinach z dużych źródeł spalania zasilanych gazem koksowniczym”, złożonym i zaakceptowanym do dofinansowania przez Narodowe Centrum Badań i Rozwoju. W przedłożonej analizie wykazano spełnienie warunku nieproporcjonalności kosztów osiągnięcia granicznych wielkości emisyjnych w stosunku do korzyści dla środowiska – stosunek korzyści do kosztów <0,7.

Prowadzący instalację przedłożył we wniosku również dane o wynikach pomiarów stężeń substancji z instalacji spalania paliw o mocy 300 MW_t informujące o nieprzekraczaniu standardów emisyjnych, w tym standardu emisyjnego dla tlenków azotu.

Zgodnie z danymi zawartymi w obliczeniach rozprzestrzeniania - emisja tlenków azotu z instalacji spalania paliw o mocy 300 MW_t na poziomie nie przekraczającym ww. standardu emisyjnego, we wspólnym oddziaływaniu z pozostałymi instalacjami emitującymi tlenki azotu zlokalizowanymi na terenie zakładu, nie powoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów tej

substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031 z późn. zm.), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87).

Biorąc pod uwagę powyższe, po analizie przedłożonych danych stwierdzono, że prowadzący instalację wypełnił kryteria uprawniające do przyznania czasowego odstępstwa od granicznych wielkości emisyjnych. Przychylnono się zatem do wniosku zakładu i w punkcie 8 niniejszej decyzji zmieniającym punkt II.1.2.E. pozwolenia zintegrowanego organ zezwolił na czasowe odstępstwo od osiągnięcia granicznej wielkości emisji tlenków azotu z procesu spalania paliw w Elektrociepłowni.

Jednocześnie, z związku z tym, że w dacie wydania niniejszej decyzji instalacja odazotowania gazów odlotowych nie jest jeszcze zaprojektowana – punkcie 17 niniejszej decyzji zobowiązano prowadzącego instalację do złożenia, przed upływem terminu odstępstwa, wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, uwzględniającego zmiany w poszczególnych aspektach środowiskowych, związane z eksploatacją instalacji odazotowania spalin – w celu uzupełnienia danych zawartych w pozwoleniu zintegrowanym.

Z uwagi na ww. wnioskowane odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych tlenków azotu, 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 (28.11.2019 r.), w Nowej Trybunie Opolskiej (4.12.2019 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Zdieszowicach (3.12.2019 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (28.11.2019 r.). W okresie 30 dni od daty podania przedmiotowej informacji do publicznej wiadomości, do Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w przedmiotowej sprawie.

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 – co ma miejsce w przypadku instalacji spalania paliw o mocy 300 MW_t eksploatowanej na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddziału w Zdieszowicach, w niniejszej decyzji, w części dotyczącej sposobów osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, ustalono odpowiedni harmonogram realizacji działań, koniecznych do realizacji w celu dostosowania ww. instalacji do spełniania wymogów konkluzji BAT (LCP). Zgodnie z art. 215 ust. 5 i ust. 6 ustawy Poś termin dostosowania instalacji do wymagań wynikających z konkluzji BAT (LCP) określono do 17 sierpnia 2021 r., a w kwestii stosowania dodatkowych technik ograniczania tlenków azotu w celu dotrzymania granicznych wielkości emisyjnych (BAT-AELs) tlenków azotu - uwzględniono wniosek prowadzącego instalację o odstępstwo od obowiązku dotrzymania granicznych wielkości emisyjnych tych substancji i określono termin dostosowania instalacji na 31 grudnia 2025 r.

Oddziaływanie instalacji spalania paliw na jakość powietrza w okresie do dnia 17.08.2021 r. nie uległo zmianie.

Dla potrzeb wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. W celu dokonania oceny maksymalnych wielkości stężeń substancji w powietrzu prowadzący instalację uwzględnił w obliczeniach poziom granicznych wielkości emisyjnych substancji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) wyrażony jako wartość średnia dobowa lub poziom standardów emisyjnych (wyższą z tych wielkości).

Analizą objęto substancje takie jak: pył PM10 i PM2,5, tlenki azotu, dwutlenek siarki, amoniak, tj. substancje, dla których w ww. konkluzjach BAT (LCP) określono graniczne wielkości emisyjne oraz tlenek węgla, dla którego w ww. konkluzjach BAT (LCP) określono wskaźnikowo średni poziom emisji. Obliczenia zostały przeprowadzone w oparciu o metodykę referencyjną wskazaną w przepisach rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87). W ocenie wpływu instalacji na stan zanieczyszczeń powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji eksploatowane na terenie zakładu, z których emitowane są ww. substancje. Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będącej przedmiotem wniosku i instalacji pozostałych nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031 z późn. zm.), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87).

Wyniki jakości powietrza dla województwa opolskiego zawarte w „Ocenie jakości powietrza w województwie opolskim za rok 2018” oraz w „Ocenie jakości powietrza w województwie opolskim za rok 2019”, wykonanej przez Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska zgodnie z art. 89 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska wskazują, że na terenie Zdieszowic występują obszary przekroczeń standardów jakości powietrza dla pyłu zawieszonego PM10 (24 godz.) oraz benzo(a)pirenu. W związku z tym, że wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego nie wiąże się z budową nowej instalacji, ani ze zmianą instalacji w sposób istotny i nie wiąże się ze wzrostem emisji ww. substancji, a dotyczy w szczególności kwestii dostosowania instalacji do spełniania wymogów konkluzji BAT (LCP) – nie zachodzą w niniejszym przypadku przesłanki określone w art. 225 ust. 1 ustawy Poś.

Zgodnie z art. 186 ust. 1 pkt. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska organ właściwy do wydania pozwolenia odmówi jego wydania, jeżeli eksploatacja instalacji powodowałaby przekroczenia dopuszczalnych standardów emisyjnych. Biorąc powyższe pod uwagę, przy ustalaniu emisji dopuszczalnej dla instalacji objętej konkluzjami BAT (LCP) należało uwzględnić fakt, że standard emisyjny nie posiada wprost ustalonego okresu uśredniania. Dopiero kryteria zawarte w §13 ust. 3 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2018 r. poz. 680 z późn.zm.) wskazują, że w przypadku prowadzenia pomiarów ciągłych jest to wartość średnia miesięczna, a weryfikacji podlegają – z uwzględnieniem dopuszczalnej ilości i wielkości przekroczeń – również średnie dobowe oraz średnie jednogodzinne. W przypadku granicznych wielkości emisyjnych (BAT-AELs) czas uśredniania jest jasno określony i w odniesieniu do pomiarów ciągłych jest to średnia dobowa i średnia roczna. W związku z powyższym, mając na uwadze treść wniosku, w przypadku substancji objętych standardami emisyjnymi określonymi w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska (tlenki azotu, dwutlenek siarki, pył), tutejszy organ określił dopuszczalne poziomy emisji z uwzględnieniem wymogów konkluzji BAT (LCP) (dla takich samych okresów i tych samych warunków odniesienia, co graniczne wielkości emisyjne) oraz z uwzględnieniem wymogów tego rozporządzenia, przy czym wskazał, że wartość standardu emisyjnego odpowiada miesięcznemu okresowi uśredniania. Weryfikacja dotrzymywania

standardów emisyjnych winna być dokonywana zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, tj. w oparciu o ww. rozporządzenie Ministra Środowiska w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji... . Z uwagi na to, że konkluzje BAT (LCP) nie przewidują szczególnych warunków uznawania BAT-AELs za dotrzymane – dopuszczalne wielkości emisji określone w pozwoleniu są podstawą do bezpośredniej oceny dotrzymywania granicznych wielkości emisyjnych. Biorąc pod uwagę treść konkluzji BAT (LCP) oraz wniosek prowadzącego instalację doprecyzowano niniejszą decyzją, że wielkość dopuszczalna tlenu węgla stanowi wskaźnikowy średni roczny poziom emisji.

Z uwagi na wymagany termin wdrożenia wymogów konkluzji BAT (LCP) upływający z dniem 17.08.2021 r. (z uwagi na treść art. 215 ust. 4 pkt. 1 i ust. 5 ustawy Poś), wymagania dotyczące dopuszczalnej emisji (ze źródła i emitora oraz z każdej części źródła - dla poszczególnych okresów uśredniania i z całej instalacji – w skali roku), dotyczące stosowania określonych technik mających na celu m.in. zapobieganie lub ograniczenie emisji, poprawę efektywności środowiskowej, a także dotyczące zakresu i sposobu monitorowania określono niniejszą decyzją z uwzględnieniem ww. terminu wdrożenia. W przypadku wymagań dotyczących dopuszczalnej emisji tlenków azotu uwzględniono uzasadniony wniosek prowadzącego instalację o udzielenie odstępstwa od granicznej wielkości emisyjnej dla tlenków azotu na okres do 31.12.2025 r. Do tej daty dopuszczalną wielkość emisji tlenków azotu określono na poziomie określonym w dotychczas obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, tj. na poziomie standardu emisyjnego dla przedmiotowej instalacji, natomiast od 1.01.2026 r. dopuszczalną wielkość emisji ww. substancji określono na poziomie granicznej wielkości emisyjnej. Jednocześnie, w związku z tym, że od początku 2024 r. planowane jest uruchomienie instalacji SCR na jednym kotle OPG-140 w celu prowadzenia badań mających na celu wybór docelowego, optymalnego układu katalitycznego, który zostanie zastosowany w instalacjach odazotowania spalin odprowadzanych z dwóch pozostałych kotłów – określono niniejszą decyzją warunki wprowadzania amoniaku do powietrza od 1.01.2024 r. na poziomie zgodnym z wymogami konkluzji BAT 7 (LCP).

Wielkość emisji rocznej z ww. instalacji spalania paliw określono niniejszą decyzją na poziomie wynikającym z ustalonych terminów wdrożenia poszczególnych wymogów konkluzji BAT, zgodnie z wnioskiem strony.

Prowadzący instalację zawniósł jednocześnie o przywrócenie możliwości eksploatacji części dawnego magazynu smoły w wydziale Węglpochodne nr P3.1 w ciągu technologicznym baterii 3-6. Dawny magazyn smoły był wyposażony w 8 zbiorników o pojemności 300 m³, 2 zbiorniki o pojemności 1000 m³ i dwa punkty załadunkowe. Magazyn ten został wyłączony z eksploatacji przed dniem 4 września 2018 r., ponieważ nie spełniał wymagań konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji żelaza i stali z uwagi na brak hermetyzacji instalacji. Prowadzący instalację zaplanował przywrócić do eksploatacji dwa zbiorniki smoły o pojemności 1000 m³ każdy – nr 1 i nr 2. Zbiorniki będą mogły magazynować smołę powstającą w związku z pracą wszystkich eksploatowanych baterii koksowniczych. Podstawową funkcją tych zbiorników będzie rezerwa magazynowa, w celu zwiększenia bezpieczeństwa procesowego całej koksowni. Ilość smoły produkowanej w zakładzie nie ulegnie zwiększeniu. Pozostałe zbiorniki w magazynie smoły P3.1 (8 × 300 m³) zostały, zgodnie z danymi zawartymi we wniosku, wyłączone z eksploatacji i są przeznaczone do fizycznej likwidacji. Dwa punkty załadunkowe smoły już zostały zlikwidowane. W celu wypełnienia wymogów konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji żelaza i stali (IS) i przywrócenia do eksploatacji dwóch ww. zbiorników smoły ArcelorMittal Poland S.A. zaplanował wyposażenie ich w instalację hermetyzacji z zastosowaniem technologii sterowania (MACT) oraz poduszek azotowych, wahadła gazowego oraz odzyskiwania oparów. Odbierane ze zbiorników smoły opary kierowane będą do rurociągu hermetyzacji o średnicy DN200 i dalej do istniejącego kolektora hermetyzacji DN300 zlokalizowanego w magazynie smoły oddziału węglpochodnych P3.2. Głównym zadaniem rurociągu hermetyzacji jest

odbiór gazów z hermetyzowanych zbiorników smoły. Gazy kierowane będą do przewodu gazu surowego. Realizacja instalacji hermetyzacji zbiorników smoły zapewni spełnianie wymagań konkluzji BAT 47 (IS). Dla przedsięwzięcia pn. „Budowa rurociągów hermetyzacji zbiorników smoły nr 1 V1000 i nr 2 V1000” w ArcelorMittal Poland S.A. uzyskano decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach nr OŚ.6220.2.2019.AK z dnia 12.08.2019 r. wydaną przez Burmistrza Zdzieszowic, którą prowadzący instalację załączył do wniosku.

Ww. magazyn smoły w wydziale Węglpochodne nr P3.1 składający się z dwóch zbiorników smoły o pojemności 1000 m³ (każdy) nie będzie stanowił źródła zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza. Pomimo hermetyzacji, instalacja magazynowania smoły może być źródłem niewielkiej emisji niezorganizowanej benzenu i węglowodorów aromatycznych, analogicznie jak magazyn smoły i benzolu, Węglpochodne P.3.2 (źródło E57). Biorąc pod uwagę powyższe we wniosku przedstawiono obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w zakresie benzenu i węglowodorów aromatycznych, które wykazały, że eksploatacja instalacji nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych, ani przekroczeń wartości odniesienia określonych w wymienionych wyżej przepisach. W ocenie wpływu instalacji na jakość powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji eksploatowane na terenie zakładu, z których emitowane są ww. substancje. W toku postępowania prowadzący instalację poinformował organ, że zakończył realizację zadania dotyczącego hermetyzacji ww. zbiorników. Przychylnono się zatem do wniosku w tym zakresie i zmieniono pozwolenie z uwzględnieniem ww. magazynu smoły.

Niniejszą decyzją określono również sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska oraz sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii, które będą obowiązywać od 18.08.2021 r. – z uwzględnieniem konieczności zapewnienia realizacji wymogów konkluzji BAT (LCP) i z uwzględnieniem określonych przez prowadzącego instalację sposobów spełniania tych wymogów.

Prowadzący instalację jest zobowiązany do systematycznej kontroli wielkości emisji z instalacji spalania paliw. Wymagania w tym zakresie reguluje rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r., poz. 2286) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. 2015 r., poz. 1366 z późn. zm.). Mając na uwadze obowiązek zawarty w art. 211 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, wyniki analizy pozwolenia przeprowadzonej po opublikowaniu konkluzji BAT (LCP) oraz dane zawarte we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, zmieniono niniejszą decyzją obowiązki zawarte w pozwoleniu zintegrowanym, dotyczące zakresu monitorowania procesów technologicznych oraz dotyczące zakresu, sposobu i częstotliwości monitorowania wielkości emisji z instalacji spalania paliw (punkt IX.1 i IX.3 pozwolenia zintegrowanego). Wymogi dotyczące tego zakresu obowiązujące od 18.08.2021 r. zostały określone w oparciu o wniosek oraz wymogi konkluzji BAT 3, BAT 4, BAT 9, BAT 11 (LCP). Ustalając ww. obowiązki wzięto jednocześnie pod uwagę, że wymogi dotyczące monitorowania wielkości emisji wynikają również z mocy prawa, tj. przepisów ww. rozporządzenia Ministra Środowiska.

Organ zgodnie z wnioskiem strony dokonał aktualizacji zapisów pozwolenia poprzez uzupełnienie w punkcie VII.4. stosowanych w instalacjach metod ochrony środowiska przed hałasem, tj.:

- zamykanie okien i drzwi w obiektach technologicznych;
- poddawanie urządzeń regularnym przeglądom i konserwacjom (utrzymanie instalacji w dobrym stanie technicznym);

- obsługa instalacji prowadzona przez kompetentny i doświadczony personel;
- unikanie czynności powodujących hałas w porze nocnej, takich jak remonty, wywóz odpadów;
- dobór urządzeń stosowanych w instalacjach o możliwie niskiej mocy akustycznej.

W złożonej dokumentacji Spółka nie wnioskowała o zmiany w zakresie emisji hałasu do środowiska.

Prowadzący instalację w punkcie XII. pozwolenia został zobowiązany do złożenia wniosku o zmianę niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w terminie do 31 marca 2025 r., uwzględniającego zmiany w poszczególnych aspektach środowiskowych w tym, w zakresie akustycznego oddziaływania w środowisku planowanych do realizacji instalacji katalitycznego odazotowania spalin (SCR) odprowadzanych z kotłów OPG-140 nr 1-3.

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 2019 r., poz. 2286), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Przesłane do organu wyniki pomiarów hałasu w środowisku od instalacji wykonane w 2018 r. wykazały, że eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach objętych ochroną.

Niniejszą decyzją uzupełniono zapis punktu określającego sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości w części dotyczącej ochrony wód powierzchniowych i podziemnych o sposoby ograniczania zużycia wody i ilości uwalnianych zanieczyszczonych ścieków zgodnie z wymogami BAT 13 (LCP) oraz sposób realizacji BAT 14 (LCP).

Woda zdemineralizowana służąca do uzupełniania strat w obiegu wodno-parowym kotłów i w obiegu ciepłowniczym przygotowywana jest w instalacji do uzdatniania wody podziemnej. Ścieki ze stacji uzdatniania wody stanowiące wody z płukania filtrów, zużyte roztwory z dekarbonizacji i demineralizacji, wody z płukania wymienników jonitowych i odmuliny z kotłów są wykorzystywane do uzupełniania strat w zamkniętym obiegu hydrotransportu.

W instalacji funkcjonuje układ hydrotransportu odpadów paleniskowych i odpadów z uzdatniania wody. Układ hydrotransportu odpadów jest obiegiem zamkniętym. W układzie nie wykorzystuje się pobieranej wody podziemnej, ani wody powierzchniowej pobieranej z rzeki Odry. Do uzupełniania strat wody w obiegu stosuje się ścieki ze stacji demineralizacji wody.

Powyższe stanowi realizację wymogów BAT 13 (LCP) w przedmiotowej instalacji.

W rozważanej instalacji funkcjonuje rozdzielny system kanalizacji: kanalizacja deszczowa i kanalizacja przemysłowa. Strumienie ścieków są oczyszczane i zagospodarowywane oddzielnie, co stanowi wypełnienie wymogów BAT 14 (LCP).

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

- BAT 3, BAT 5, BAT 15 – przedmiotowa instalacja nie powoduje powstawania ścieków z procesu oczyszczania spalin,
- BAT 10 i BAT 11 (w części dotyczącej emisji do wody) – z informacji przedłożonych przez Zakład wynika, że instalacja nie będzie źródłem emisji do wody w warunkach innych niż normalnych.

Instalacja do energetycznego spalania paliw może spełniać tylko jedną z technik ograniczenia ilości odpadów przesyłanych do unieszkodliwienia ze spalania lub procesu zgazowania i technik redukcji zanieczyszczeń określonych w BAT16, bowiem instalacja ta nie posiada i nie będzie posiadała instalacji odsiarczania spalin (IOS), a także z uwagi na spalanie w kotłach paliwa gazowego w instalacji nie jest możliwe wytwarzanie gipsu jako produktu ubocznego, prowadzenie recyklingu lub odzysku pozostałości w sektorze budowlanym ani prowadzenie odzysku energii poprzez wykorzystanie odpadów w miksie paliwowym.

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego, w zakresie gospodarowania odpadami, zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku dotyczy:

- wykreślenia odpadów nie związanych z eksploatacją instalacji,
- zweryfikowania i zaktualizowania miejsc magazynowania odpadów,
- wprowadzenia możliwości wytwarzania nowego rodzaju odpadu – zużytych katalizatorów z projektowanej instalacji odazotowania spalin z kotłów OPG-140. Odpad będzie kwalifikowany pod kodem 16 08 02* i będzie powstawał w ilości do 200 Mg/rok. Odpad ten będzie powstawał po 31 grudnia 2025 r.,
- wykreślenia możliwości przetwarzania odpadów w procesie R3 o kodach: 05 01 03* i 05 06 03*, bowiem Spółka zrezygnowała z ich odzysku,
- wykreślenia możliwości przetwarzania odpadu o kodzie 10 02 12, bowiem w zakładzie nie będzie prowadzony odzysk tego odpadu w procesie R3 w instalacji przygotowania mieszanki węglowej do koksownia na Wydziale Węglowni oraz w procesie R13 – Spółka zrezygnowała z przetwarzania tego odpadu.

W przedmiotowej decyzji organ uaktualnił miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do wytwarzania i przetwarzania, a także mając na względzie nowe wymogi wprowadzone ustawą o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw, w niniejszej decyzji uwzględniono i określono zgodnie z wnioskiem Strony:

- a) maksymalną masę poszczególnego rodzaju odpadu i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
 - b) największą masę odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonym miejscu magazynowania,
 - c) całkowitą pojemność (wyrażone w Mg) wyznaczonego miejsca magazynowania odpadu,
- w związku z prowadzonymi procesami przetwarzania na terenie ArcelorMittal Poland S.A.

Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania i przetwarzania zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10). Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska.

Mając na uwadze art. 187 ust. 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zgodnie z art. 48a ustawy o odpadach w niniejszym pozwoleniu, ustanowiono ArcelorMittal Poland S.A. zabezpieczenie roszczeń w kwocie 28 500 zł, w formie polisy ubezpieczeniowej.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku, przywrócony do eksploatacji magazyn smoły nie będzie źródłem wytwarzania odpadów produkcyjnych.

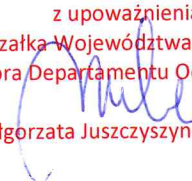
Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego, określone w decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30 czerwca 2006 r. (sprostowanej postanowieniem Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-MJP-7636-20/08 z 26.05.2008 r. i nr DOŚ.7222.13.2013.MK z 15.02.2013 r., zmienionej decyzjami Marszałka 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., nr DOŚ-III.7222.44.2016.BG z 20.07.2018 r.), pozostają bez zmian.

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 2019 r., poz. 1000 z późn. zm.), 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 28 lutego 2019 r.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

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

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Z-ca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska

Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Krzysztof Kowolik – Pełnomocnik ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej
Oddział w Zdieszowicach
ul. Powstańców Śląskich 1
47-330 Zdieszowice
2. aa.

DOŚ-III.7222.16.2019.BG



239017 2020-10-29 03 POLECONA ZPO

Pan Krzysztof Kowolik

ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w
Zdieszowicach
ul. Powstańców Śląskich 1
47-330 Zdieszowice