

**DECYZJA**

Na podstawie art. 183, art. 192, art. 188, art. 202, art. 211, art. 217a i art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej nr DE-43/94/2022 z 28.01.2022 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 Zdieszowicach, złożonego w związku z wynikami okresowej analizy ww. pozwolenia zintegrowanego, przeprowadzonej w 2021 r. w trybie art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska

**o r z e k a m**

- I. Zmienić decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30 czerwca 2006 r., 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., nr DOŚ-III.7222.16.2019.BG z 29.10.2020 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.), udzielającą ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej (wcześniej: Zakładom Koksowniczym „Zdzieszowice” Sp. z o.o. w Zdieszowicach) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej 300 MWt, dla instalacji pieców koksowniczych o zdolności produkcyjnej 4 102 800 ton koksu suchego/rok, zlokalizowanych w Zdieszowicach 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. Treść orzeczenia o brzmieniu:**

„udzielić ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej (dawniej: Zakładom Koksowniczym „Zdzieszowice” Sp. z o.o. w Zdieszowicach) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji:

- objętych obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego:
  - do spalania paliw o mocy nominalnej 300 MWt,
  - pieców koksowniczych o zdolności produkcyjnej 4 102 800 ton koksu suchego/rok, zlokalizowanych na terenie ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdieszowicach, ul. Powstańców Śl. 1
  - do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 20 Mg/dobę i pojemności 1425,31 tys. ton, zlokalizowanej na terenie ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdieszowicach, w miejscowości Januszkowice.
- pozostałych: do produkcji powietrza sprężonego i oczyszczonego, instalacji do uzdatniania wody, instalacji do podczyszczania i oczyszczania ścieków, zlokalizowanych na terenie ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdieszowicach, ul. Powstańców Śl. 1.”

**otrzymuje nowe brzmienie:**

„udzielić ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji:

1. objętych obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego:
  - do spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW<sub>t</sub>,
  - pieców koksowniczych o zdolności produkcyjnej 4 102 800 ton koksu suchego/rok, zlokalizowanych na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdieszowicach, ul. Powstańców Śl. 1
  - do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 20 Mg/dobę i pojemności 1425,31 tys. ton, zlokalizowanej na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdieszowicach, w miejscowości Januszkowice.
2. pozostałych: do produkcji powietrza sprężonego i oczyszczonego, instalacji do uzdatniania wody, instalacji do podczyszczania i oczyszczania ścieków, zlokalizowanych na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdieszowicach, ul. Powstańców Śl. 1.”

2. Treść punktu I.2 pozwolenia pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje nowe brzmienie:

”

<b>INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO</b>	
<b>Instalacja pieców koksowniczych</b>	
<b>Baterie koksownicze nr 3 do nr 6</b>	<b>Baterie koksownicze nr 7, 8, 11, 12</b>
<b>Wydział przygotowania mieszanki węglowej wsadowej</b>	
<p>Węgiel kamienny dostarczany jest do koksowni transportem kolejowym. W okresie zimowym, w razie konieczności, wagony przechodzą przez rozmrażalnię – 2 ciągi o zdolności przerobowej do 6000 Mg węgla/8h, wyposażone w system spalania gazu z obiegiem wewnętrznym spalin grzewczych oraz odprowadzeniem nadmiaru spalin przez okienka wentylacyjne wzdłuż tuneli odmrażalni. Po rozładunku na wyrotnicach wagonowych - 3 szt. o wydajności 1000 Mg/h każda, węgiel jest składowany i uśredniany na składowiskach otwartych. Dalej proces przygotowania mieszanki wsadowej prowadzony jest w dwóch niezależnych ciągach technologicznych obsługujących baterie 3-6 oraz baterie 7-8, 11-12. Obejmuje on następujące etapy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pobór węgla z otwartego magazynu węgla,</li> <li>- rozdrabnianie węgla w kruszarkach młotkowych,</li> <li>- magazynowanie węgla w zbiornikach magazynowo-dozujących,</li> <li>- komponowanie mieszanek wsadowych,</li> <li>- transport mieszanek na wieże węglowe.</li> </ul>	
Składowisko otwarte węgla nr I o pojemności całkowitej 40 000 Mg, składające się z 16 pól, umiejscowionych w 2 szeregach, o wysokości składowania 10 m.	Składowisko otwarte węgla nr II o pojemności 80 000 Mg, składające się z 40 pól umiejscowionych w 4 szeregach, o wysokości składowania 10 m.
Składowisko otwarte węgla nr III o pojemności całkowitej 60 000 Mg, składające się z 24 pól, umiejscowionych w 2 szeregach, o wysokości składowania 10 m.	
Przemiałownia węgla P1.1 o wydajności 300 Mg/h, wyposażona w 4 kruszarki młotkowe (w tym 2 zapasowe) o wydajności 250-500 Mg/h, zlokalizowana na drodze transportu węgla ze składowiska do 2 ciągów zbiorników magazynowo-dozujących o wydajności 365 Mg/h węgla każdy, dozujące węgiel do dwóch wież węglowych o wydajności 270 Mg/h każda. Przygotowanie mieszanki węglowej obejmuje	Przemiałownia węgla P1.2 o wydajności 1000 Mg/h, wyposażona w 4 kruszarki młotkowe (w tym 2 zapasowe) o wydajności 550 Mg/h każda, zlokalizowana na drodze transportu węgla ze składowiska do 2 ciągów zbiorników magazynowo-dozujących o wydajności 625 Mg/h węgla każdy, dozujące węgiel do trzech wież węglowych o wydajności 400 Mg/h każda. Przygotowanie mieszanki węglowej obejmuje uśrednianie i rozdrabnianie węgla. Stosuje się oddzielne

<p>uśrednianie i rozdrabnianie węgla. Stosuje się oddzielne rozdrabnianie poszczególnych komponentów mieszanki węglowej, składających się z węgla różnych typów.</p>	<p>rozdrabnianie poszczególnych komponentów mieszanki węglowej, składających się z węgla różnych typów.</p>
<p style="text-align: center;"><b>Piecownia I<sup>1),2), 3)</sup></b></p>	<p style="text-align: center;"><b>Piecownia II</b></p>
<p><sup>1)</sup> opis instalacji Piecowni I dotyczący:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- eksploatacji baterii koksowniczej nr 3 - obowiązuje do 31 marca 2019 r.,</li> <li>- eksploatacji baterii koksowniczej nr 4 – obowiązuje do 4 września 2018 r.</li> </ul> <p><sup>2)</sup> 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.A. niniejszego pozwolenia, 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 konkluzjami BAT (IS)),</p> <p><sup>3)</sup> 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 Węglopochodne P3.1. Dwa zbiorniki magazynowe smoły o poj. 1000 m<sup>3</sup> każdy, zlokalizowane w ww. magazynie smoły ciągu technologicznego baterii nr 3-6 - Oddział Węglopochodne P3.1., z uwagi na wyposażenie ich w instalację hermetyzacji (w I półroczu 2020 r.) – mogą pełnić funkcję rezerwową dla magazynowania smoły powstającej w związku z eksploatacją baterii koksowniczych Piecowni I i Piecowni II.</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</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 bezpiecznych parametrów (ciśnienia) gazu surowego w bateriach koksowniczych w sytuacjach awaryjnych w przypadku braku odbioru gazu surowego przez instalację węglopochodnych.</p> <p>Przygotowana mieszanka węglowa zasila baterie wielokomorowe typu PWR 63, pracujące w systemie zasypowym napełniania komór. Baterie te produkują głównie koks wielopieczowy. 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.</p> <p>Po sprężaniu gazu przez ssawy stosuje się chłodzenie wtórne gazu, a następnie oczyszcza się go z siarkowodoru, amoniaku i benzolu. Usuwanie siarkowodoru i amoniaku z gazu odbywa się metodą pośrednią, przez ich absorpcję w wodzie (absorpcja niskociśnieniowa), a następnie desorpcję składników wód procesowych i katalityczny rozkład (amoniaku, cyjanowodoru, węglowodorów) do azotu, wodoru i tlenku węgla oraz katalityczną przemianę siarkowodoru i dwutlenku siarki do siarki w reaktorach Clausa. Benzol absorbowany jest z gazu w oleju płuczkowym (absorpcja niskociśnieniowa). Gaz po takim oczyszczeniu jest</p>

sortowni koksu.

Osprzęt odbieralnikowy baterii 3-6 wyposażony jest w pochodnie gazu surowego (po 4 szt. na baterię), których zadaniem jest odprowadzenie i spalanie surowego gazu koksowniczego w sytuacjach awaryjnych (emisja nieorganizowana). Każda pochodnia posiada zawór odcinający z zamknięciem wodnym oraz zapalarkę gazu.

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

Baterie koksownicze obsługiwane są odrębnym zespołem maszyn, których zadaniem jest przygotowanie ubitego naboju z mieszanki węglowej i załadowanie nim komór piecowych baterii, a także - po zakończeniu procesu koksowania - wypchnięcie z komór rozżarzonego koksu. Uzyskany z komór koks posiada wysoką temperaturę i wymaga ochłodzenia. Chłodzenie koksu przeprowadza się metodą mokrą, polegającą na jego zraszaniu pod wieżą gaśniczą silnym strumieniem wody przemysłowej. Po ochłodzeniu koks poddaje się rozsortowaniu na frakcje, a następnie wysyła do odbiorców krajowych i zagranicznych.

Surowy gaz koksowniczy z komór baterii, po wstępnym ochłodzeniu w odbieralniku, poddaje się dalszemu ochładzaniu w chłodnicach wstępnych. W wyniku ochłodzenia, z gazu wydziela się kondensat wodno-smołowy. Gaz koksowniczy po ochłodzeniu i oczyszczeniu z kondensatu wodno-smołowego jest odsysany i sprężany przy pomocy ssaw gazowych, wtórnie chłodzony oraz kierowany do oczyszczania z zawartego w nim amoniaku. Następnie gaz jest sprężany i kierowany do dalszego oczyszczania metodą absorpcji 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

zużywany do opalania baterii koksowniczych i na inne cele energetyczne.

**Baterie koksownicze nr 7, 8, 11 i 12** typu PWR 63 posiadające 76 komór każda, podzielonych na dwa bloki po 38 komór. Komora koksowa o ścianach zbieżnych przystosowana jest do obsadzania systemem zasypowym, posiada trzy otwory zasypowe i podłączona jest do jednego odbieralnika usytuowanego po stronie maszynowej (Sm). Ściana grzewcza komory koksowniczej o dolnym systemie opalania, podzielona jest na 30 kanałów grzewczych, połączonych w 15 ciągów bliźniaczych z recyrkulacją spalin. Regeneratory poprzeczne do osi baterii, indywidualnie dzielone są na sekcje wypełnione kształtkami ogniotrwałymi typu rusztowego.

System ogrzewania komór przystosowany jest do opalania tylko gazem koksowniczym, który doprowadzany jest przez płytę dyszową, od dołu. Odprowadzanie spalin odbywa się poprzez kolektory zlokalizowane po obu stronach baterii. Kanały dymowe wyprowadzone są na Sm, oddzielnie dla każdej strony baterii. Podbudowa baterii i pomosty boczne wykonane są z konstrukcji żelbetonowej. Płyta dyszowa wsparta jest na słupach stalowych. Cała konstrukcja podbudowy baterii wraz z kolektorami spalin i pomostami spoczywa na palach.

Pomosty boczne Sm i Sk wykonane są z konstrukcji żelbetonowej.

Podstawowe elementy baterii: płyta fundamentowa, masyw ceramiczny, regeneratory, trzon, ściany grzewcze, strop, okotwiczenie, uzbrojenie, osprzęt odbieralnikowy, osprzęt grzewczy i przestawny, komin baterii.

Wydajność jednej baterii:

Koks suchy	725 700 Mg/rok
Gaz koksowniczy	349,4 mln m <sup>3</sup> /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

zawartego w nim siarkowodoru. Benzol usuwa się z gazu przez absorpcję w oleju płuczkowym, z którego jest następnie desorbowany poprzez destylację z parą wodną. Siarkowodor wymywa się z gazu roztworem węglanu potasowego, który po nasyceniu poddawany jest regeneracji próżniowej. Uzyskane w wyniku regeneracji gazy poregeneracyjne są kierowane do instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku oraz produkcji siarki metodą Clausa (KRAiC). Gaz koksowniczy po takim oczyszczeniu jest przesyłany do odbiorców zewnętrznych i do elektrociepłowni.

**Baterie koksownicze 3-6** są to piece typu PTU-57C charakteryzujące się dolnym doprowadzeniem gazu opałowego, ścianą grzewczą z bliźniaczymi kanałami grzewczymi. Podstawowe elementy baterii typu PTU 57C: płyta fundamentowa, masyw ceramiczny (regeneratory ciepła - poprzeczne do osi baterii, indywidualne dla każdej połówki ściany grzewczej, trzon baterii koksowniczej usytuowany nad strefą murów regeneratorów stanowiący podstawę dla murów ścian grzewczych i komór koksowych, ściany grzewcze - każda ściana grzewcza podzielona jest na 28 kanałów grzewczych tworzących system kanałów bliźniaczych, strop baterii - strefa murów stropu baterii koksowniczej stanowi nakrycie komór i ścian grzewczych), uzbrojenie i okotwiczenie baterii, osprzęt grzewczy (przewody gazu opałowego, armatura grzewcza, podgrzewacz gazu - płaszczowo-rurowy wymiennik ciepła, służący do podgrzewania gazu opałowego do temp. 40-50 °C) osprzęt odbieralnikowy, komin baterii.

Wydajność jednej baterii

Koks suchy	300 000 Mg/rok
Gaz koksowniczy	144,6 mln m <sup>3</sup> /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.

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

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

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

- **wóz gaśniczy** służący do odbioru wypychanego z komory koksowniczej koksu, transportu pod wieżą gaśniczą, a po zgaszeniu koksu transport na zrzutnię koksu.

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

Zapylone powietrze znad wozu gaśniczego, prowadnicy koksu i stanowiska do czyszczenia drzwi piecowych wychwytywane jest przez kołpak odciągowy (kaptur) zabudowany na wozie przelotowym. Z kaptura zapylone powietrze kierowane jest do kolektora ssawnego, następnie doprowadzane jest do filtrów i baterii cyklonów, w których wytrącane są ziarna o większej średnicy.

W filtrach umieszczonych po stronie ssawnej wentylatorów następuje zatrzymywanie pyłów.

Oczyszczone gazy poprzez komin kierowane są do atmosfery.

Wytrącony pył koksowy trafia do zbiornika pyłu, a następnie do kontenera, w którym przewożony jest do instalacji utylizacji.

- ilość odciąganych gazów z jednej baterii  
180 000 m<sup>3</sup>/h

- ilość cykli wypychania /dobę – 115.

**-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 przewodnicy koksu. Odźwiernik wozu przelotowego wykonuje te same czynności co odźwiernik wsadnicy. Przewodnica koksu służy do kierowania masy niesortu koksu na wóz gaśniczy.

**-wozy gaśnicze** – szt. 3 przeznaczone do odbioru niesortu koksu wypchanego z komory koksowniczej i równomiernego rozmieszczenia go na całej jego długości, transportu pod wieżę gaśniczą i wyładowania zgaszonego koksu na zrzutnię. Elektrowóz służy do przetaczania wozu gaśniczego.

**-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 obsadzanej kierowane są do komory sąsiedniej (bateria nr 3 i 4) lub następnej w serii do wypychania (bateria nr 5 i 6).

**instalacja odpylania strony koksowej baterii 5-6** - gazy i pyły powstałe podczas wypychania koksu z komory ściągane są poprzez kołpak odciągowy, kolektor ssący odpylania, do komory wstępnej, gdzie następuje wstępne oddzielenie grubych cząstek pyłu oraz wygaszanie, na przegrodzie, ewentualnych żarzących się cząstek. Następnie gaz doprowadzany jest do dwóch ciągów filtrów workowych składających się z 6 aparatów każdy. Odpylony w filtrach workowych gaz jest odbierany prostokątnymi kanałami o zmiennym przekroju poprzez dwa wentylatory i kierowany poprzez tłumik przeciwhałasowy do atmosfery.

**Wieże gaśnicze nr 2 do nr 4** stanowią konstrukcję, której część dolną stanowi komora wozu gaśniczego, a górną dyfuzorowy komin wyciągowy oraz podest. Wieża ustawiona jest na fundamencie żelbetowym.  
W skład instalacji wchodzi:  
- wieża gaśnicza,  
- pompownia wody gaśniczej,  
- urządzenia odpylające (wypełnienie komórkowe i instalacja zraszająca),

**Wieże gaśnicze nr 5, 6, 9 i 10** służące do zgaszenia wypchanego z komory, nagrzanego do temperatury ok. 1000°C koksu. Stosuje się metodę mokrego gaszenia, która polega na chłodzeniu koksu wodą. Każda bateria koksownicza w swym obrębie posiada indywidualną instalację do mokrego gaszenia koksu.  
W skład instalacji wchodzi:  
- wieża gaśnicza,  
- pompownia wody gaśniczej,  
- urządzenia odpylające - wypełnienie komórkowe, ze

<p>- osadniki koksiku, - zbiorniki naporowe zabudowane na pomostach górnych (wieża nr 2 - 2 zbiorniki naporowe o łącznej objętości 70 m<sup>3</sup>, wieża nr 3 i 4 - po 2 zbiorniki o łącznej objętości 70 m<sup>3</sup>).</p>	<p>zraszaniem ze zbiorników naporowych wieży, - osadniki koksiku, z zajezdnią czerpaka koksiku usytuowane równolegle do osi toru wozu gaśniczego w odległości 30 m. Baterie 7, 8, 11 i 12 są wyposażone w odstożnik z mechanicznym wygarniaczem koksiku i boksem na koksik spełniającym rolę osuszacza; koksik po osuszeniu jest wywożony na zwałowisko koksiku. - zdolność gaszenia 2300 Mg/dobę, - zużycie wody do gaszenia koksiku 1,5 m<sup>3</sup>/Mg, - odparowanie wody przy gaszeniu koksiku 0,5 m<sup>3</sup>/Mg, - objętość zbiorników (2 szt.) naporowych 100 m<sup>3</sup>.</p>
<p><b>Sortownia koks nr 2</b>, służąca do odbioru niesortu (pospółki) koks z baterii koksowniczych, rozsortowania go na poszczególne sortymenty i załadowania tych sortymentów do wagonów lub drogowych środków transportu.</p> <p>Sortownia składa się z: zrzutni koks nr 3 i 4, przenośników taśmowych – szt. 36 o wydajności 100-180 Mg/h, przesiewaczy wałkowo-rusztowych – szt. 4 o wydajności 100 Mg/h, przesiewaczy kontrolnego odsiewu – szt. 4 o wydajności 100 Mg/h, podciągarek wagonowych – szt. 8, Wydajność sortowni nr 2 - 1550 000 Mg/rok.</p> <p>Sortownia koks nr 2, wyposażona jest w instalację odpylania (kondycjonowania) powietrza. Instalacja ta obejmuje wszystkie stanowiska związane z obsługą ciągów sortujących (przesypy, ciągi transportowe) na wszystkich kondygnacjach obiektu sortowni nr 2 i wyposażona jest w dwustopniowy odpylacz. W pierwszym stopniu powietrze odpylane jest w filtrze workowym HCSS. Powietrze po pierwszym stopniu odpylania może być kierowane: I wariant: do atmosfery - emitorem E52, II wariant: do drugiego stopnia odpylania (z wkładami filtracyjnymi o klasie filtracji G3 do G8), a następnie zawracane jest do budynku sortowni.</p> <p>Wybór wariantu pracy – poprzez przesterowanie przepustnic ręcznych. Ilość odciąganego powietrza: 120 000 m<sup>3</sup>/h. Pyły z odpylania transportowane są do zbiornika magazynowego o poj. 2 m<sup>3</sup>.</p>	<p><b>Sortownia koks nr 3</b>, służąca do rozdzielania niesortu z komór koksowniczych na sortymenty zgodne z oczekiwaniami klienta.</p> <p>Sortownia składa się z zrzutni koks (każda bateria posiada własną zrzutnię, której zadaniem jest przyjęcie zgaszonego koks i po odparowaniu przekazanie go do sortowni), zbiorników niesortu (koks z I lub II ciągu podawany jest do czterech zbiorników niesortu o łącznej pojemności 200 Mg - po 2 szt. na ciąg), 8 szt. przesiewaczy wałkowo-rusztowych o wydajności 150 Mg/h, 5 szt. stabilizatorów koks, 5 szt. wag wagonowych, urządzeń przetokowych, przesiewaczy wibracyjnych, 8 szt. zbiorników koks o łącznej pojemności 1400 Mg, składowiska koks i zwałowarko-ładowarki.</p> <p>Wydajność sortowni - 8000 Mg/dobę, ok. 2,9 mln Mg/rok.</p> <p>Sortownia koks nr 3, wyposażona jest w instalację odpylania (kondycjonowania) powietrza. Instalacja ta obejmuje wszystkie stanowiska związane z obsługą ciągów sortujących (przesypy, ciągi transportowe) na wszystkich kondygnacjach obiektu sortowni nr 3 i wyposażona jest w dwustopniowy odpylacz. W pierwszym stopniu powietrze odpylane jest w filtrze workowym HCSS. Powietrze po pierwszym stopniu odpylania może być kierowane: I wariant: do atmosfery - emitorem E50, II wariant: do drugiego stopnia odpylania (z wkładami filtracyjnymi o klasie filtracji G3 do G8), a następnie zawracane jest do budynku sortowni.</p> <p>Wybór wariantu pracy – poprzez przesterowanie przepustnic ręcznych. Ilość odciąganego powietrza: 120 000 m<sup>3</sup>/h. Pyły z odpylania transportowane są do zbiornika magazynowego o poj. 2 m<sup>3</sup>.</p>
<p><b>Opalenie baterii koksowniczych:</b> ciągły dopływ ciepła do skoksowania naboju węglowego w komorach koksowniczych zabezpiecza system grzewczy baterii. W pracy systemu rozróżnia się następujące fazy: - doprowadzenie do układu grzewczego baterii gazu opałowego i spalanie go w nadmiarze powietrza</p>	

<p>atmosferycznego,</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- spalanie gazu opałowego w nadmiarze powietrza w wyniku, czego wytwarza się ciepło potrzebne do skoksowania wsadu węglowego,</li> <li>- odprowadzenie spalin z układu grzewczego.</li> </ul> <p>Do opalania baterii stosowany jest oczyszczony gaz koksowniczy o zawartości resztkowego siarkowodoru &lt;1,0 g/Nm<sup>3</sup> (wartość średniodobowa) i &lt;0,5 g/Nm<sup>3</sup> (wartość średniomiesięczna). Opalanie baterii koksowniczych jest regulowane i optymalizowane „on-line”.</p>	
<p><b>Węgl pochodne – wytwarzanie węgl pochodnych z lotnych produktów koksowania – ciąg technologiczny baterii 3-6</b></p>	<p><b>Węgl pochodne – wytwarzanie węgl pochodnych z lotnych produktów koksowania – ciąg technologiczny baterii 7-8, 11-12</b></p>
<p>Surowy gaz koksowniczy z komór baterii poddaje się ochłodzeniu, w wyniku którego z gazu wydziela się kondensat wodno-smołowy. Gaz koksowniczy, po ochłodzeniu i oczyszczeniu z kondensatu wodno-smołowego, jest odsysany i sprężany przy pomocy ssaw gazowych oraz kierowany do 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 m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup> 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</p>	<p><b>Surowy gaz koksowniczy z komór baterii poddaje się ochłodzeniu, w wyniku którego z gazu wydziela się kondensat wodno-smołowy. Gaz koksowniczy po ochłodzeniu i oczyszczeniu z kondensatu wodno-smołowego jest odsysany i sprężany przy pomocy ssaw gazowych.</b></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 kłapą regulacyjno-pomiarową, sprężarkami gazu, zbiornikami gazu oraz</p>



<p>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. 7-8, 11-12). Nadmiar wody pogazowej odprowadza się do mechaniczno-biologiczno-chemicznego oczyszczania.</p> <p>Wielkość produkcji smoły koksowniczej: 100 Mg/dobę.</p> <p><b>Podstawowe urządzenia instalacji oczyszczania gazu koksowniczego:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chłodnice wstępne gazu – 8 szt.</li> <li>- ssawy gazu koksowniczego – 3 szt.</li> <li>- chłodnice wtórne gazu - 3 szt.</li> <li>- płuczka amoniakalna – 1 szt.</li> </ul> <p><b>Podstawowe urządzenia instalacji odzysku smoły koksowniczej z kondensatów wodno-smołowych:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zmechanizowane odstożniki (dekantery) – 3 szt.</li> </ul> <p><b>Magazyn smoły</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zbiorniki do magazynowania smoły o poj. 1000 m<sup>3</sup> - 2 szt.</li> </ul> <p><b>Opis sposobu hermetyzacji procesu:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- węzeł: kondensacja – hermetyzacja zbiorników (zmechanizowanych odstożników smoły) poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego. Zbiorniki – skolektorowanie, zastosowanie urządzeń oddechowych,</li> <li>- węzeł: chłodzenie wstępne – hermetyzacja zamknięć hydraulicznych, ssaw i kolektorów gazowych poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego,</li> <li>- węzeł: chłodzenie wtórne gazu – hermetyzacja zamknięć hydraulicznych i zbiorników poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego,</li> <li>- węzeł: absorpcja amoniaku z gazu – proces hermetyczny realizowany w zamkniętych aparatach; hermetyzacja zbiornika spustów z poduszką azotową oraz odciąganiem opar do kolektora gazu surowego,</li> <li>- węzeł: magazyn smoły - hermetyzacja zbiorników magazynowych o poj. 1000 m<sup>3</sup> - za pomocą poduszki azotowej i wahadła gazowego. Odbierane ze zbiorników opary kierowane są do</li> </ul>	<p>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 H<sub>2</sub>S &lt; 0,5 g/Nm<sup>3</sup> (wartość średniomiesięczna).</p> <p>Druga część gazu idzie do końcowego oczyszczania 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 technologicznego baterii nr 3-6.</p> <p>Wodę pogazową kieruje się do odsmalania metodą koagulacyjno-sedymentacyjną, a następnie - do oczyszczania w ww. układzie desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych wspólnym dla ciągów technologicznych wszystkich baterii koksowniczych.</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><b>Podstawowe urządzenia instalacji oczyszczania gazu koksowniczego:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chłodnice wstępne gazu koksowniczego – 8 szt.</li> <li>- ssawy gazu koksowniczego – 4 szt.</li> <li>- chłodnice wtórne gazu koksowniczego – 4 szt.</li> <li>- dwa równoległe ciągi absorpcji niskociśnieniowej, każdy składa się kolejno z: płuczki siarkowodoru, dwóch płuczek amoniaku, płuczki benzolu.</li> </ul> <p><b>Podstawowe urządzenia instalacji odzysku smoły koksowniczej z kondensatów wodno-smołowych:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zmechanizowane odstożniki (dekantery) – 6 szt.</li> </ul> <p><b>Magazyn smoły i benzolu</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zbiorniki do magazynowania smoły o poj. 2000 m<sup>3</sup> - 3 szt.</li> <li>- zbiornik do magazynowania benzolu o poj. 2000 m<sup>3</sup> - 1 szt.,</li> <li>- zbiorniki wstępne – 2 szt.,</li> <li>- zbiornik wody pogazowej – 1 szt.,</li> </ul>
---	---

<p>kolektora hermetyzacji magazynu smoły Oddziału Węglpochodnych P3.2 i do przewodu gazu surowego.</p>	<p>- stanowiska do załadunku smoły i benzolu - 2 szt.</p> <p><b>Podstawowe urządzenia instalacji desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych:</b></p> <p>- zintegrowane kolumny odkwaszająco-odpędowe (KOO) – 3 szt.</p> <p><b>Opis sposobu hermetyzacji procesu:</b></p> <p>- węzeł: magazyn smoły i benzolu - hermetyzacja zbiorników magazynowych za pomocą poduszki azotowej; punkty załadunkowe - odciąg opar do przewodu gazu surowego,</p> <p>- węzeł: kondensacja i odsmalanie wód pogazowych – hala ssaw - hermetyzacja zamknięć hydraulicznych poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego; kondensacja i odsmalanie – hermetyzacja poprzez zastosowanie poduszki azotowej,</p> <p>- węzeł: absorpcja niskociśnieniowa – hermetyzacja zbiorników za pomocą poduszki azotowej; hermetyzacja zamknięć hydraulicznych - poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego,</p> <p>- węzeł: desorpcja składników kwaśnych i amoniaku - proces hermetyczny realizowany w zamkniętych aparatach; kolektory opar z instalacji KOO wykonane głównie w technologii spawanej.</p>
<p><b>Ciąg technologiczny baterii 3-6 oraz baterii 7-8, 11-12</b></p>	
<p><b>Końcowe oczyszczanie gazu metodą absorpcji ciśnieniowej</b>, polegające na jego odbenzolowaniu i wydzieleniu zawartego w nim siarkowodoru. Końcowemu oczyszczaniu poddawany jest gaz koksowniczy z ciągu technologicznego baterii 3-6 oraz część strumienia gazu koksowniczego z ciągu technologicznego baterii 7-8, 11-12 (oczyszczonego z siarkowodoru i amoniaku metodą absorpcyjno-desorpcyjną - proces absorpcji niskociśnieniowej).</p> <p>Benzol usuwa się z gazu przez absorpcję ciśnieniową w oleju płuczkowym, z którego jest następnie desorbowany poprzez destylację z parą wodną. Siarkowódór wymywa się z gazu roztworem węgla potasu, który po nasyceniu poddawany jest regeneracji próżniowej. Uzyskane w wyniku regeneracji gazy kierowane są na instalację Clausa – do produkcji siarki. Gaz koksowniczy po takim oczyszczeniu podawany jest do elektrociepłowni i do odbiorców zewnętrznych.</p> <p>Wielkość produkcji benzolu koksowniczego surowego: 120 Mg/dobę.</p> <p><b>Podstawowe urządzenia instalacji końcowego oczyszczania gazu koksowniczego:</b></p> <p>- sprężarki gazu koksowniczego - 11 szt.</p> <p>- trzy równoległe ciągi absorpcji wysokociśnieniowej o wyd. 3 x 45000 Nm<sup>3</sup>/h (jeden ciąg stanowi rezerwę), każdy ciąg składa się z dwóch płuczek benzolu i jednej płuczki siarkowodoru),</p> <p>- układ regeneracji roztworu węgla potasu, składający się z następujących urządzeń: kolumna regeneracyjna – 3 szt., kondensator – 3 szt., oddzielacz kondensatu – 3 szt.</p> <p><b>Opis sposobu hermetyzacji procesu:</b></p> <p>- węzeł: sprężanie gazu – hermetyzacja zbiorników poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego,</p> <p>- węzeł: absorpcja ciśnieniowa i regeneracja roztworu węgla potasowego - hermetyzacja zbiorników poprzez zastosowanie poduszki azotowej oraz poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego.</p>	

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

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

I i II ciąg – 850 kg NH<sub>3</sub>/h każdy; III ciąg – 1000 kg NH<sub>3</sub>/h

połączonych z trzema ciągami produkcji siarki metodą Clausa o wydajności 500 kg H<sub>2</sub>S/h każdy.

Do trzech ciągów KRAiC wpływać będzie mieszanina parowo-gazowa (H<sub>2</sub>O, NH<sub>3</sub>, H<sub>2</sub>S, HCN, CO<sub>2</sub>, BTX) z górnej części kolumn odpędowo-odkwaszających (KOO) – po schłodzeniu w deflegmatorach oraz, dodatkowo, gaz poregeneracyjny zawierający H<sub>2</sub>S – z instalacji regeneracji roztworu węglanu potasowego. W reaktorach instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku, w temp. 1050°C, na katalizatorze, w atmosferze redukcyjnej – następuje rozkład związków do azotu, tlenku węgla i wodoru. Powstały w wyniku ww. rozkładu gaz procesowy schładzany jest w układzie kotłów odzysknicowych, a następnie trafia do reaktorów Clausa. W kotłach produkowana jest para wodna, natomiast w reaktorach Clausa następuje przemiana H<sub>2</sub>S i SO<sub>2</sub> do siarki - przy pomocy katalizatora oraz zachodzi hydroliza związków organicznych siarki, powstałych w reaktorze wstępnego rozkładu.

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

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

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

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

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

### **Opis sposobu hermetyzacji procesu:**

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

### **Instalacja produkcji stężonej wody amoniakalnej**

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

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

### **Podstawowe urządzenia instalacji produkcji stężonej wody amoniakalnej:**

- wieża płuczna wody stężonej amoniakalnej (kolumna o przeciwnieprądowym przepływie strumienia gazów

wodno-amoniakalno-siarkowodorowych do strumienia wody technologicznej wraz z kondensatorem oparów) – 1 szt.

**Opis sposobu hermetyzacji procesu:**

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

**Instalacja desorpcji benzolu z oleju płuczkowego - benzolownia**

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

**Podstawowe urządzenia benzolowni:**

- 2 zespoły destylacyjne (deflegmatory, parowe podgrzewacze oleju płuczkiowego, kolumny odpędowe, wymienniki ciepła, kondensatory-rozdzielacze),
- zbiorniki benzolu o poj. 40 m<sup>3</sup> – 2 szt.,
- zbiorniki oleju nasyconego o poj. 60 m<sup>3</sup> – 2 szt.,
- zbiorniki oleju płuczkiowego odpędzonego o poj. 40 m<sup>3</sup> -1 szt. i o poj. 20 m<sup>3</sup> -2 szt.,
- zbiorniki wody poseparatorowej o poj. 40 m<sup>3</sup> -2 szt.

**Opis sposobu hermetyzacji procesu:**

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

**Środki zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:**

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

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

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

Węgiel potasu - tace ochronne, instalacja hermetyzująca,

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

<p><u>Siarka</u></p> <p><u>Kondensaty gazu koksowniczego</u></p>	<p>temperatury, ciśnienia,</p> <p>- taca ochronna, zawory i zasuwę odcinającą, instalacja odgromowa, pomiary: poziomu, temperatury, ciśnienia,</p> <p>- zbiorniki hermetyczne, instalacje odgromowe, zawory i zasuwę odcinającą, monitorowanie ilości, ciśnienia i temperatury gazu koksowniczego,</p> <p>- świece do spalania nadmiaru gazu zabezpieczające sieć przed wzrostem ciśnienia,</p> <p>- armatura odcinająca (zasuwę suwakowe, zasuwę, zaślepki, przepustnice odcinające, zamknięcia wodne) służące do szybkiego i skutecznego odcięcia odcinków sieci,</p> <p>- kompensatory i systemy podpór zabezpieczających sieć przed skutkami termicznych zmian długości odcinków,</p> <p>- zawory bezpieczeństwa,</p> <p>- doprowadzenie pary technicznej do poszczególnych punktów sieci pozwalającej na odgazowanie i odpowietrzenie odcinków sieci,</p> <p>- system sygnalizacji pożaru i system gaśniczy,</p> <p>- odwadniacze niskiego ciśnienia zapobiegające uderzeniom hydraulicznym.</p>
<p><b>Instalacja do spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW<sub>t</sub></b></p>	
<p>Produkcja ciepła i energii elektrycznej odbywa się w następujących węzłach technologicznych:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kotły OPG-140 – 3 szt.,</li> <li>- turbozespoły TG – 3 szt.,</li> <li>- stacje ciepłownicze,</li> <li>- stacje redukcyjno-schładzające,</li> <li>- układ zasilania gazem koksowniczym,</li> <li>- stacja demineralizacji wody,</li> <li>- stacja oczyszczania kondensatu parowego,</li> <li>- układ odpopielenia.</li> </ul> <p>Źródłem spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW<sub>t</sub> jest zespół trzech kotłów OPG-140 – zgodnie z „pierwszą zasadą łączenia”.</p> <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 z zaobrotowych podgrzewaczy powietrza i zimne z tłoczenia wentylatorów poddmuchu.</p> <p>Kocioł posiada podciśnieniową komorę paleniskową, z której spaliny odciągane są przez dwa równolegle pracujące wentylatory spalin. Spaliny przemieszczają się przez drugi ciąg kotła, gdzie znajdują się przegrzewacze pary, podgrzewacz wody i następnie przez obrotowe podgrzewacze powietrza. W okresie zimy powietrze pobierane przez wentylatory 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<sub>x</sub> 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>	

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. Mieszaninę 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 z instalacji spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW<sub>t</sub>, składającej się z trzech kotłów OPG-140, odprowadzane są do powietrza w następujący sposób:

1. w „okresie przejściowym”, tj. od grudnia 2022 r. do końca listopada 2023 r., spaliny z poszczególnych części źródła spalania, czyli z kotłów OPG140 nr 1, nr 2, nr 3, będą sukcesywnie przekierowywane z istniejącego układu odprowadzania jednoprzewodowym emitorem o wysokości 180 m, o nazwie: „E01 (stary)” do nowo zrealizowanego, trójprzewodowego emitora o wysokości 90 m, o nazwie: „E01 (nowy)”, według następującej kolejności: OPG-140 nr 3, OPG-140 nr 2, OPG-140 nr 1. W tym okresie spaliny z ww. instalacji spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW<sub>t</sub>, mogą być odprowadzane do powietrza jednocześnie dwoma emitorami, tj. emitorem „E01 (stary)” i emitorem „E01 (nowy)” - oddzielnymi przewodami spalin przeznaczonymi dla poszczególnych kotłów. Spaliny z każdej części źródła spalania (czyli z poszczególnych kotłów) kierowane mogą być tylko do jednego z ww. emitorów.
2. od daty zakończenia realizacji nowych kanałów spalin oraz procesu przetaczania spalin z kotłów OPG-140 do nowych kanałów (planowany termin zakończenia prac – do 30.11.2023 r.) – gazy odlotowe z instalacji spalania paliw, tj. z kotłów OPG-140 nr 1, nr 2 i nr 3 odprowadzane są do powietrza wyłącznie oddzielnymi przewodami (o średnicy 2,2 m), trójprzewodowego emitora o wysokości 90 m, o nazwie: „E01 (nowy)”.

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 odżużlania, 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<sub>t</sub>,
- wydajność maksymalna trwała - 140 t/h,
- komora paleniskowa, podciśnieniowa, o przekroju 6015-6055 mm,
- trójstopniowy przegrzewacz pary,
- instalacja paleniskowa: wentylatory podmuchu - 2 szt./kocioł - o wydajności 77500 m<sup>3</sup>/h każdy; podgrzewacz powietrza, zdmuchiwacze osadów,
- wentylatory spalin – 2 szt./kocioł - o wydajności 135000 m<sup>3</sup>/h każdy,
- palniki gazowe – kocioł nr 1 i 2: 4 szt./kocioł - o wydajności 6250 Nm<sup>3</sup>/h każdy,  
kocioł nr 3: 4 szt. - o wydajności 5500 Nm<sup>3</sup>/h każdy,
- instalacja gazowa przykottłowa z systemami sterowania i regulacji palników gazowych,
- stacja redukcyjno-pomiarowa o przepustowości 50000 Nm<sup>3</sup>/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 <sup>3</sup> <sub>u</sub>
Zawartość siarkowodoru maks.	<1 g/m <sup>3</sup> <sub>u</sub> gazu
Zużycie maks.*	536 988 tys. m <sup>3</sup> <sub>u</sub> /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.

**Składowisko żużla i popiołu o pojemności 1425,31 tys. ton i zdolności przyjmowania 20 Mg/dobę**

Składowisko żużla i popiołu położone jest na działkach o numerach: 110/2, 110/3, 111, 114/3, 117, 118, 119, 120, 130/4, 130/5, 130/6, 130/7, 130/8, 130/9, 131/1, 136/5, 136/7, 137/3, 137/5, 138/3, 138/5, 139/2, 139/3, 142/2, 143/2, 143/3, 144/1, 145/1, 155/1, 158, 159/3, 161/1, 162/3, 162/4, 163, 164/1, 166, 167/1, 167/2, 168/1, 168/2, 169/3, 169/4, 169/5, 169/6, 170/2, 170/3, w miejscowości Januszkowice, gm. Dziedzowice.

Składowisko składa się z dwóch oddzielnych kwater nr 1 i 2, które podzielone są istniejącą drogą z Januszkowic do Krasowej. Łącznie obszar zajmowany przez obie kwatery wynosi ok. 21 ha.

Parametry instalacji:

Pojemność 1425,31 tys. ton

Zdolność przyjmowania 20 Mg/dobę

**KWATERA NR 1 :**

- powierzchnia 4,53 ha
- pojemność geometryczna = 224 400 m<sup>3</sup>
- rzędna maksymalnego składowania 183,0 m n.p.m.
- rzędna korony obwałowań wynosi 183,5 m n.p.m.
- szerokość korony – 3,0 m
- wysokość 0,5 m - 1,5 m
- nachylenie skarpy odpowietrznej – 1: 2,5
- nachylenie skarpy odwodnej – 1:3

**KWATERA NR 2 (podzielona na kwatery A i B)**

- całkowita powierzchnia 16,27 ha (łącznie z wałem rozdzielającym kwatery A i B), w tym:
- kwatery A – 5,04 ha; pojemność geometryczna = 524 000 m<sup>3</sup>
- kwatery B – 7,30 ha pojemność geometryczna = 491 000 m<sup>3</sup>
- całkowita pojemność geometryczna 1015 tys. m<sup>3</sup>
- rzędna maksymalnego składowania 184,5 m n.p.m.

- rzędna korony obwałowań wynosi 185,0 m n.p.m.
- szerokość korony 4,0 ÷ 6,0 m
- wysokość 0,5 ÷ 3,5 m
- nachylenie skarpy odpowietrznej 1:2,5 do 1:3
- nachylenie skarpy odwodnej 1:3 do 1:4.

Grobla wewnętrzna pomiędzy kwaterami 2A i 2B:

- szerokość korony 8,0 m
- rzędne 184,0 ÷ 185,5 m n.p.m.

Drenaż wałów głównych rurowy (składający się z filtru żwirowego, ciągów sączków ceramicznych i studzienek rewizyjnych) sprowadzający wody drenażowe poprzez studnie do rowu opaskowego.

Rowy przyskarpowe o długości łącznej 1630 m, w tym:

- rowy o średniej szerokości u podstawy 1,35 m – ok. 660 m
- rowy o średniej szerokości u podstawy 0,65 m – ok. 70 m
- rowy o średniej szerokości u podstawy 0,40 m – ok. 900 m

Na składowisku eksploatowane są:

#### 1. Urządzenia do hydrotransportu:

- rurociąg tłoczny (pulpy) z końcówkami wylotowymi rozprowadzonymi na koronie wału składowiska,
- studnie przelewowe wód nadosadowych,
- kanały wody powrotnej (wód nadosadowych i drenażowych),
- zbiornik wyrównawczy (osadnik) dwukomorowy,

#### 2. Pompownia wody powrotnej

Pompownia wody powrotnej jest zlokalizowana przy zbiorniku wyrównawczym. Część technologiczna składa się z zespołu trzech pomp typu OS-150 A/4 (z napędem elektrycznym) o parametrach: Q = 150 m<sup>3</sup>/h; H = 100 m słupa wody; N = 100 kW oraz instalacji ssawnej i tłocznej – kosze ssawne, zawory zwrotne i zasuw klinowe. Pompownia jest nieautomatyzowana i posiada stałą obsługę. Część budowlana składa się z podziemnej komory ssawnej, hali pomp, budynku rozdzielni 0,5 i 6,0 kV, pomieszczenia trafo i pomieszczeń socjalnych. Teren pompowni i zbiornika wyrównawczego jest ogrodzony trwałym ogrodzeniem z siatki stalowej.

#### 3. Rurociąg wody powrotnej

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

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

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

#### SKŁADOWANIE ODPADÓW

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

Składowanie odpadów odbywa się metodą mokrą przy pomocy hydrotransportu z zamkniętym obiegiem



wody. Odpady paleniskowe przeznaczone do składowania odprowadzane są do pompowni bagrowej, gdzie po zmieszaniu z wodą, jako pulpa tłoczona są dwoma rurociągami stalowymi na składowisko w ilości ok. 5,0 m<sup>3</sup>/min, tj. 84,0 l/s. Na składowisku rurociąg tłoczny rozgałęzia się na rurociągi pierścieniowe z końcówkami wylotowymi (średnio co 40-50 m) na koronie wału, pozwalające na zrzućenie pulpy w określonych miejscach. Po zrzućie pulpy następuje osadzanie się części stałych i klarowanie wody. Poziom lustra wody na składowisku regulowany jest na przelewie wieżowym. Z przelewu, wody nadosadowe odpływają do rowu drenażowego (podskarpowego). Rów drenażowy otacza kwaterę nr 2, a także odprowadza wody z terenu kwatery nr 1. Do rowu drenażowego odprowadzane są również wody z drenażu wbudowanego w groblach składowiska. Odływ z rowu drenażowego sprowadzany jest do zbiornika wyrównawczego, skąd w całości poprzez pompownię wody powrotnej kierowany jest do Zakładu (obieg zamknięty). Pompownia znajduje się na południowo-wschodnim narożu składowiska.

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

#### **WYDOBYCIE ODPADÓW**

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

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

#### **POZOSTAŁE INSTALACJE NIEWYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO**

##### **Instalacja do produkcji powietrza sprężonego i oczyszczonego**

Produkcja powietrza sprężonego i oczyszczonego odbywa się przy pomocy turbosprężarek i stacji oczyszczania powietrza.

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

<b>Instalacje do uzdatniania wody</b>
<p><b>Uzdatnianie wody podziemnej do spożycia</b></p> <p>Instalacja do uzdatniania wody podziemnej składa się z dwóch ciągów technologicznych – odpowiadających etapom budowy i rozbudowy stacji. Technologia uzdatniania wody podziemnej w każdym ciągu polega na: napowietrzaniu wody w aeratorach, odżelazianiu na filtrach żwirowych, odmanganianiu na filtrach żwirowych i okresowym chlorowaniu (w przypadku awarii urządzeń lub po remoncie urządzeń). Woda uzdatniona z filtrów kierowana jest do zbiorników magazynowych V=500 m<sup>3</sup>. Wydajność stacji uzdatniania wody do spożycia wynosi 7 tys. m<sup>3</sup>/dobę.</p>
<p><b>Uzdatnianie wody podziemnej na cele energetyczne</b></p> <p>Woda podziemna na cele energetyczne jest przygotowywana na stacji demineralizacji wody. Stacja zasilana jest wodą podziemną surową. Proces dekarbonizacji i koagulacji odbywa się w dwóch akceleratorach za pomocą mleka wapiennego i koagulantu - roztworu siarczanu żelazawego. Akcelatory składają się z betonowego zbiornika o objętości 300 m<sup>3</sup> każdy. Zakończone są u dołu ściętym stożkiem, w którego wnętrzu znajduje się komora reakcyjna pierwotna i wtórna oraz komora mieszania wraz z mieszalnikiem. Woda po dekarbonizacji, koagulacji i filtracji poddawana jest demineralizacji na wymiennikach jonitowych: kationitach, anionitach i wymiennikach dwujonitowych. Wydajność stacji demineralizacji wody wynosi 5,5 tys. m<sup>3</sup>/dobę.</p>
<p><b>Uzdatnianie wody powierzchniowej</b></p> <p>Woda powierzchniowa z ujęcia brzegowego na rzece Odrze dopływa do komory rozdzielczej i komory pomiarowej stacji uzdatniania, z których zostały wyprowadzone trzy rurociągi DN 200 do trzech akceleratorów, lub zbiorników wody surowej. Do każdego rurociągu DN 200 przed akceleratorami jest dozowany koagulant – 3 % roztwór siarczanu glinu. Osad pokoagulacyjny z akceleratorów grawitacyjnie spływa do zbiornika ścieków. Z akceleratorów skoagulowana woda spływa do trzech sekcji w napowietrzalni, skąd jest przetłaczana na stację filtrów. Przefiltrowana woda jest kierowana do zbiornika wody przemysłowej uzdatnionej, skąd pobierana jest do uzupełniania w obiegach chłodniczych. Filtry żwirowe są płukane wodą przefiltrowaną ze zbiorników wody uzdatnionej. Popłuczyny ze stacji filtrów kierowane są do komory ścieków oczyszczonych w zbiorniku wody przemysłowej i p.poż. pompowni P-10. Koagulant – roztwór 3 % siarczanu glinowego jest przygotowany w budynku dozatorni i tłoczony do akceleratorów pompami dozującymi.</p> <p>Wydajność stacji uzdatniania wody powierzchniowej wynosi około 28 tys. m<sup>3</sup>/dobę</p>
<b>Instalacje do oczyszczania ścieków</b>
<p>Instalacje oczyszczania ścieków składają się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- instalacji odprowadzenia i oczyszczania wód chłodniczych opadowych,</li> <li>- podczyszczalni mechaniczno-chemicznej ścieków koksowniczych,</li> <li>- oczyszczalni biologiczno-chemicznej ścieków przemysłowych.</li> </ul> <p><b>Instalacja odprowadzania i oczyszczania wód chłodniczych i opadowych</b> składa się z kanalizacji opadowej kolektora zbiorczego ø1200, zbiornika kompensacyjnego oczyszczalni o objętości 6600 m<sup>3</sup> oraz kolektora ø800 wprowadzającego wody chłodnicze i opadowe przez wylot I. Okresowo dozuje się utleniacz do wód przed zbiornikiem kompensacyjno–oczyszczającym, w celu obniżenia związków ropopochodnych i zawiesin. Przez instalację odprowadza się średniodobowo <b>9727 m<sup>3</sup></b>, a w przypadku intensywnych opadów maks. 2952 m<sup>3</sup>/h.</p> <p><b>Podczyszczalnia mechaniczno-chemiczna ścieków koksowniczych</b> składa się z piaskownika, układu dozującego koagulanty i polimery, <b>flotatorów</b>, osadników oraz pompowni ścieków i osadów. Podczyszczanie ścieków polega na sedymentacji zawiesin gruboziarnistych, koagulacji i wspomaganej dodatkami polielektrolitu związków olejowo–smołowych z chemicznym związaniem siarczków, cyjanków, <b>wydzieleniem w wyniku flotacji i sedymentacji</b> osadów pokoagulacyjnych oraz przetłoczeniem podczyszczonych ścieków koksowniczych do biologiczno–chemicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych. Wydajność instalacji wynosi <b>średnio 4800 m<sup>3</sup>/dobę, maksymalnie 250 m<sup>3</sup>/h.</b></p>

**Oczyszczalnia biologiczno–chemiczna ścieków przemysłowych** składa się z podczyszczalni ścieków komunalnych (przemysłowych), reaktorów wytwarzania aktywatorów nitrifikacji, denitryfikatorów, reaktorów tlenowych do rozkładu związków organicznych i utleniania amoniaku i siarczków oraz osadników wtórnych. Biologiczno–chemiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych polega na usunięciu mechanicznym ze ścieków komunalnych skrutek i piasku, a następnie poddaniu ich biologicznej nitrifikacji z równoczesną recyrkulacją do podczyszczanych ścieków koksowniczych, skierowaniu mieszaniny nitrifikacyjnej i ścieków koksowniczych do denitryfikacji, w celu usunięcia azotu azotanowego i azotynowego i po tym etapie poddanie mieszaniny reakcyjnej ścieków i osadów biologicznemu rozkładowi związków organicznych i utlenianiu (nitrifikacji) azotu amonowego i związków siarki. Po tym etapie mieszanina reakcyjna przepływa do osadników, gdzie następuje rozdział na ścieki oczyszczone i osady, które są recykulowane do denitryfikatorów. Wydajność instalacji wynosi średnio **9500 m<sup>3</sup>/dobę, maksymalnie 619 m<sup>3</sup>/h.**

”

**3. Treść punktu II.1.1. pozwolenia pn. „Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, środki ograniczające emisję” otrzymuje nowe 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
<b>Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego</b>							
<b>Instalacja pieców koksowniczych</b>							
1.	E03	Odmrażalnia wagonów - spalanie gazu koksowniczego, emitor powierzchniowy	-	7	—	450	3000
2.	E04	Składowanie węgla, Węglownia baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy	-	5 <sup>1)</sup>	-	otocz.	8760
3.	E05	Składowanie węgla, Węglownia baterii nr 7, 8, 11, 12, emitor powierzchniowy	-	5 <sup>1)</sup>	-	otocz.	8760
4.	E06	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 3 emitor punktowy	-	85	3,0	530	8760
5.	E07	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 3, emitor powierzchniowy	Hydroinżekcja gazów obsadowych + wóz przerzutowy	7 <sup>1)</sup>	-	323	8760
6.	E08	Koksowanie węgla, Bateria nr 3, emitor powierzchniowy	-	7 <sup>1)</sup>	-	323	8760
7.	E10	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 4 emitor punktowy	-3333	85	3,0	530	8760

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

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
20.	E24	Składowanie koksu, Baterie nr 3-6, emitor powierzchniowy	-	6 <sup>1)</sup>	-	otocz.	8760
21.	E25	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 7, emitor punktowy	-	120	3,4	500	8760
22.	E26	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 7, emitor powierzchniowy	Hydroinżekcja gazów obsadowych, korki węglowe + rura przerzutowa, instalacja odpylania na wypycharce	10 <sup>1)</sup>	-	570	8760
23.	E27	Koksowanie węgla, Bateria nr 7, emitor powierzchniowy	-	9 <sup>1)</sup>	-	343	8760
24.	E28	Wypychanie koksu, Bateria nr 7 i 8 emitor punktowy	Instalacja odpylania - filtry tkaninowe	30	2	400	8760
25.	E29	Gaszenie koksu z baterii nr 7, Wieża gaszenia nr 5, emitor punktowy	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	40	8,3	380	8760
26.	E30	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 8 emitor punktowy	-	120	3,4	500	8760
27.	E31	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 8, emitor powierzchniowy	Hydroinżekcja gazów obsadowych, korki węglowe + rura przerzutowa, instalacja odpylania na wypycharce	10 <sup>1)</sup>	-	570	8760
28.	E32	Koksowanie węgla, Bateria nr 8, emitor powierzchniowy	-	9 <sup>1)</sup>	-	343	8760
29.	E33	Gaszenie koksu z baterii nr 8, Wieża gaszenia nr 6, emitor punktowy	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	40	8,3	380	8760
30.	E34	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 11, emitor punktowy	-	120	3,4	500	8760

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji, nazwa obiektu, rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka emitorów			
				H [m]	D [m]	Tg [K]	Czas eksploatacji [godz./rok]
1	2	3	4	5	6	7	8
31.	E35	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 11, emitor powierzchniowy	Hydroinżekcja gazów obsadowych, korki węglowe + rura przerzutowa, instalacja odpylania na wypycharce	10 <sup>1)</sup>	-	570	8760
32.	E36	Koksowanie węgla, Bateria nr 11, emitor powierzchniowy	-	9 <sup>1)</sup>	-	343	8760
33.	E37	Wypychanie koksu, Bateria nr 11 i 12, emitor punktowy	Instalacja odpylania – filtry tkaninowe	30	2	400	8760
34.	E38	Gaszenie koksu z baterii nr 11, Wieża gaszenia nr 9, emitor punktowy	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	40	8,3	380	8760
35.	E39	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 12, emitor punktowy	-	120	3,4	500	8760
36.	E40	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 12, emitor powierzchniowy	Hydroinżekcja gazów obsadowych, korki węglowe + rura przerzutowa, instalacja odpylania na wypycharce	10,0 <sup>1)</sup>	-	570	8760
37.	E41	Koksowanie węgla, Bateria nr 12, emitor powierzchniowy	-	9,0 <sup>1)</sup>	-	343	8760
38.	E42	Gaszenie koksu z baterii nr 12, Wieża gaszenia nr 10, emitor punktowy	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	40,0	8,3	380	8760
39.	E43	Składowanie koksu, Baterie nr 7, 8, 11 i 12, emitor powierzchniowy	-	6 <sup>1)</sup>	-	otocz.	8760
40.	E44	Magazyn smoły – 2 zbiorniki smoły o poj. 1000 m <sup>3</sup> każdy, Węgl pochodne nr P3.1 – ciąg baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy <sup>3)</sup>	Instalacja hermetyzacji	6 <sup>1)</sup>	-	otocz.	8760
41.	E47	Odpustnica nr 1 - spalanie gazu koksowniczego, emitor powierzchniowy	-	20	-	920	4380

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
42.	E48	Odpustnica nr 2 - spalanie gazu koksowniczego, emitor powierzchniowy	-	45	-	920	4380
43.	E50	Ciągi transportowe, przesyepy Sortowni koksu nr 3 emitor punktowy	Instalacja odpylania – filtr workowy	34	1,5	otocz.	2190
44.	E51	Wypychanie koksu, Bateria nr 3 i 4, emitor punktowy <sup>4)</sup>	Instalacja odpylania	30	2,0	otocz.	8760
45.	E52	Ciągi transportowe, przesyepy Sortowni koksu nr 2 emitor punktowy	Instalacja odpylania – filtr workowy	34	1,5	otocz.	2190
46.	E53	Kondensacja, Węglowod. nr P3.1 - ciąg baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy <sup>8)</sup>	Instalacja hermetyzacji	6 <sup>1)</sup>	-	otocz.	8760
47.	E54	Chłodzenie końcowe, Węglowod. nr P3.1 - ciąg baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy <sup>8)</sup>	Instalacja hermetyzacji	4 <sup>1)</sup>	-	otocz.	8760
48.	E55	Kondensacja, Węglowod. nr P3.2 - ciąg baterii nr 7, 8, 11, 12, emitor powierzchniowy <sup>5)</sup>	Instalacja hermetyzacji	5 <sup>1)</sup>	-	otocz.	8760
49.	E56	Benzolownia, Węglowod. nr P3.2 emitor powierzchniowy <sup>5)</sup>	Instalacja hermetyzacji	5 <sup>1)</sup>	-	otocz.	8760
50.	E57	Magazyn smoły i benzolu, Węglowod. nr P3.2, emitor powierzchniowy <sup>5)</sup>	Instalacja hermetyzacji	6 <sup>1)</sup>	-	otocz.	8760
51.	E58	Absorpcja ciśnieniowa, Węglowod. nr P3.3, emitor powierzchniowy <sup>5)</sup>	Instalacja hermetyzacji	6 <sup>1)</sup>	-	otocz.	8760
<b>Instalacja do spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW<sub>t</sub></b>							
1.	E01 (stary)	Spalanie gazu koksowniczego odsiarczonego - trzy kotły OPG-140 o nominalnej mocy 100 MW <sub>t</sub> każdy, Elektrociepłownia nr 2, emitor punktowy - eksploatacja w okresie do 30.11.2023 r. <sup>6)</sup>	Instalacja katalitycznego odazotowania spalin (SCR) – oddzielna dla każdego kotła <b>od 1.01.2026 r.</b> <sup>7)</sup>	180	4,0	415	8760
	E01 (nowy)	E01-K1		Spalanie gazu koksowniczego odsiarczonego - kocioł OPG-140 nr 1 o nominalnej	90	2,2	408

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
	E01-K2	mocy 100 MW <sub>t</sub> , kocioł OPG-140 nr 2 o nominalnej mocy 100 MW <sub>t</sub> ,			2,2		8760
	E01-K3	kocioł OPG-140 nr 3 o nominalnej mocy 100 MW <sub>t</sub> , Elektrociepłownia nr 2, emitor punktowy trójprzewodowy			2,2		8760

Objaśnienia:

- 1) Efektywna wysokość emisji
- 2) łączny czas pracy emitorów E14, E15, E23 wynosi 17 520 h/rok (wieże gaszenia nr 2, 3, 4 pracują w układzie: dwie wieże pracują, trzecia stanowi rezerwę);
- 3) Magazyn smoły w ciągu technologicznym baterii 3-6, na który składają się (po wyłączeniu z eksploatacji niezhermetyzowanych urządzeń w terminie do 4 września 2018 r.) dwa zbiorniki o poj. 1000 m<sup>3</sup> każdy, wyposażone w I półroczu 2020 r. w instalację hermetyzacji - pełni funkcję rezerwową.
- 4) Warunki dotyczące sposobu wprowadzania substancji do powietrza z procesu wypychania koksu z baterii nr 3 i nr 4 (ujęcie gazów, odpylanie gazów, emitor punktowy) - obowiązują od 5 września 2018 r. w przypadku baterii koksowniczej nr 4 i od 1 kwietnia 2019 r. w przypadku baterii koksowniczej nr 3, co wynika z konieczności dostosowania instalacji do wymogu spełniania konkluzji BAT 50 (IS). Eksploatacja baterii koksowniczej nr 3 i nr 4 od ww. dat jest dopuszczalna wyłącznie razem z instalacją ujmowania i odpylania gazów emitowanych w procesie wypychania koksu, której obowiązek realizacji określono w harmonogramie zawartym w punkcie VII niniejszego pozwolenia zintegrowanego.
- 5) Dotyczy emisji z potencjalnych punktów emisji takich jak: klapy napowietrzające, włazy (otwory rewizyjne), połączenia kołnierzone (np. króćców wlotowych, króćców wylotowych, króćców łączących zawory bezpieczeństwa, króćców odpowietrzających, pomp, aparatury kontrolno-pomiarowej) itp. instalacji Wydziału Węglipochodnych, wyposażonych w instalacje hermetyzacji.
- 6) w „okresie przejściowym” (od grudnia 2022 r. do listopada 2023 r.) spaliny z instalacji spalania paliw mogą być odprowadzane do powietrza jednocześnie dwoma emitorami, tj. emitorem „E01 (stary)”- jednoprzewodowym i emitorem „E01 (nowy)” - oddzielnymi przewodami przeznaczonymi dla poszczególnych kotłów. Spaliny z każdej części źródła spalania (czyli z poszczególnych kotłów) kierowane mogą być tylko do jednego z ww. emitorów.
- 7) Data określona z uwzględnieniem odstępstwa, o którym mowa w punkcie II.1.2.D niniejszego pozwolenia (w przypadku kotła OPG-140 nr 1 planowany termin oddania do użytku pilotażowego układu instalacji SCR – do 31.12.2023 r.).”

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



”

### A. Instalacja pieców koksowniczych

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] <sup>1)</sup>
1	2	3	4	5	6	7
<b>Instalacja pieców koksowniczych</b>						
1.	E03	Odmrażalnia wagonów - spalanie gazu koksowniczego, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			
2.	E04	Składowanie węgla, Węglownia baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			
3.	E05	Składowanie węgla, Węglownia baterii nr 7, 8, 11, 12, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			
4.	E06	Opalenie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 3 emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	20
			Tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki <sup>2)</sup>	-	-	500
			Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu <sup>3)</sup>	-	-	500 <sup>4)</sup>
			Tlenek węgla	76,16	76,16	-
			Benzen	0,025	0,025	-
5.	E07	Obsadzanie komór (napełnianie węglem), Bateria nr 3, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<120
6.	E08	Koksowanie węgla, Bateria nr 3, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich drzwi			10
			Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł <sup>6)</sup>	-	-	1
7.	E10	Opalenie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 4 emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	20
			Tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki <sup>2)</sup>	-	-	500
			Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu <sup>3)</sup>	-	-	500 <sup>4)</sup>
			Tlenek węgla	76,16	76,16	-
			Benzen	0,025	0,025	-
8.	E11	Obsadzanie komór (napełnianie węglem), Bateria nr 4, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<120

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] <sup>1)</sup>
1	2	3	4	5	6	7
9.	E12	Koksowanie węgla, Bateria nr 4, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich drzwi	-	-	10
			Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł <sup>6)</sup>			1
10.	E14	Gaszenie koksu z baterii nr 3-4 lub 5-6 Wieża gaszenia nr 2, emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	25
			Dwutlenek siarki	1,30	1,30	-
			Tlenek węgla	19,86	19,86	-
			Węglowodory aromatyczne	0,01	0,01	-
			Substancje smołowe	0,01	0,01	-
			Benzo(a)piren	0,0000001	0,0000001	-
			Siarkowodór	0,84	0,84	-
			Cyjanowodór	0,0002	0,0002	-
			Amoniak	0,48	0,48	-
			Fenol	0,0001	0,0001	-
11.	E15	Gaszenie koksu z baterii nr 3-4 lub 5-6, Wieża gaszenia nr 3, emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	25
			Dwutlenek siarki	1,30	1,30	-
			Tlenek węgla	19,86	19,86	-
			Węglowodory aromatyczne	0,01	0,01	-
			Substancje smołowe	0,01	0,01	-
			Benzo(a)piren	0,0000001	0,0000001	-
			Siarkowodór	0,84	0,84	-
			Cyjanowodór	0,0002	0,0002	-
			Amoniak	0,48	0,48	-
			Fenol	0,0001	0,0001	-
12.	E16	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 5 emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	20
			Tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki <sup>2)</sup>	-	-	500
			Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu <sup>3)</sup>	-	-	715
			Tlenek węgla	76,16	76,16	-
			Benzen	0,025	0,025	-
13.	E17	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 5, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<120
14.	E18	Koksowanie węgla, Bateria nr 5,	Widoczne emisje ze wszystkich drzwi	-	-	10

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna		
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]	ze źródła i emitora [jednostki miary w objaśnieniach] <sup>1)</sup>
1	2	3	4	5	6	7
		emitor powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł <sup>6)</sup>			1
15.	E19	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 6 emitor punktowy	Pył ogółem Tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki <sup>2)</sup> Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu <sup>3)</sup> Tlenek węgla Benzen	- - - 76,16 0,025	- - - 76,16 0,025	20 500 715 - -
16.	E20	Obsadzanie komór (napełnianie węglem), Bateria nr 6, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<120
17.	E21	Koksowanie węgla, Bateria nr 6, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich drzwi  Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł <sup>6)</sup>	-  -	-  -	10  1
18.	E22	Wypychanie koksu, Bateria nr 5 i 6 emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenek węgla	- 3,20 20,00	- 1,60 10,00	10 - -
19.	E23	Gaszenie koksu z baterii nr 5 i 6, Wieża gaszenia nr 4, emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenek węgla Węglowodory aromatyczne Substancje smołowe Benzo(a)piren Siarkowodór Cyjanowodór Amoniak Fenol	- 1,30 19,86 0,01 0,01 0,0000001 0,84 0,0002 0,48 0,0001	- 1,30 19,86 0,01 0,01 0,0000001 0,84 0,0002 0,48 0,0001	25 - - - - - - - - -
20.	E24	Składowanie koksu, Baterie nr 3-6, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna		
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]	ze źródła i emitora [jednostki miary w objaśnieniach] <sup>1)</sup>
1	2	3	4	5	6	7
21.	E25	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 7, emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	20
			Tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki <sup>2)</sup>	-	-	500
			Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu <sup>3)</sup>	-	-	650
			Tlenek węgla	73,87	73,87	-
			Benzen	0,038	0,038	-
22.	E26	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 7, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<30
23.	E27	Koksowanie węgla, Bateria nr 7, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich drzwi	-	-	10
			Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł <sup>6)</sup>	-	-	1
24.	E28	Wypychanie koksu, Bateria nr 7 i 8 emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	10
			Dwutlenek siarki	5,46	2,73	-
			Tlenek węgla	13,12	6,56	-
25.	E29	Gaszenie koksu z baterii nr 7, Wieża gaszenia nr 5, emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	25
			Dwutlenek siarki	1,52	1,52	-
			Tlenek węgla	23,17	23,17	-
			Węglowodory aromatyczne	0,001	0,001	-
			Substancje smołowe	0,001	0,001	-
			Benzo(a)piren	0,0000001	0,0000001	-
			Siarkowodór	0,30	0,30	-
			Amoniak	0,16	0,16	-
26.	E30	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 8 emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	20
			Tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki <sup>2)</sup>	-	-	500
			Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu <sup>3)</sup>	-	-	650
			Tlenek węgla	73,87	73,87	-
			Benzen	0,038	0,038	-
27.	E31	Obsadzanie komór (napętnianie węglem), Bateria nr 8, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<30

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna		
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]	ze źródła i emitora [jednostki miary w objaśnieniach] <sup>1)</sup>
1	2	3	4	5	6	7
28.	E32	Koksowanie węgla, Bateria nr 8, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich drzwi	-	-	10
			Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł <sup>6)</sup>	-	-	1
29.	E33	Gaszenie koksu z baterii nr 8, Wieża gaszenia nr 6, emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	25
			Dwutlenek siarki	1,52	1,52	-
			Tlenek węgla	23,17	23,17	-
			Węglowodory aromatyczne	0,001	0,001	-
			Substancje smołowe	0,001	0,001	-
			Benzo(a)piren	0,0000001	0,0000001	-
			Siarkowodór	0,30	0,30	-
			Amoniak	0,16	0,16	-
30.	E34	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 11, emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	20
			Tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki <sup>2)</sup>	-	-	500
			Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu <sup>3)</sup>	-	-	650
			Tlenek węgla	73,87	73,87	-
			Benzen	0,038	0,038	-
31.	E35	Obsadzanie komór (napełnianie węglem), Bateria nr 11, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<30
32.	E36	Koksowanie węgla, Bateria nr 11, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich drzwi	-	-	10
			Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł <sup>6)</sup>	-	-	1
33.	E37	Wypychanie koksu, Bateria nr 11 i 12 emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	10
			Dwutlenek siarki	5,46	2,73	-
			Tlenek węgla	13,12	6,56	-
34.	E38	Gaszenie koksu z baterii nr 11, Wieża gaszenia nr 9, emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	25
			Dwutlenek siarki	1,52	1,52	-
			Tlenek węgla	23,17	23,17	-
			Węglowodory aromatyczne	0,001	0,001	-
			Substancje smołowe	0,001	0,001	-
			Benzo(a)piren	0,0000001	0,0000001	-
			Siarkowodór	0,30	0,30	-
			Amoniak	0,16	0,16	-

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna		
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]	ze źródła i emitora [jednostki miary w objaśnieniach] <sup>1)</sup>
1	2	3	4	5	6	7
35.	E39	Opalanie baterii gazem koksowniczym, Bateria nr 12, emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	20
			Tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki <sup>2)</sup>	-	-	500
			Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu <sup>3)</sup>	-	-	650
			Tlenek węgla	73,87	73,87	-
			Benzen	0,038	0,038	-
36.	E40	Obsadzanie komór (napełnianie węglem), Bateria nr 12, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje z operacji obsadzania	-	-	<30
37.	E41	Koksowanie węgla, Bateria nr 12, emitor powierzchniowy	Widoczne emisje ze wszystkich drzwi	-	-	10
			Widoczne emisje ze wszystkich rodzajów źródeł <sup>6)</sup>	-	-	1
38.	E42	Gaszenie koksu z baterii nr 12, Wieża gaszenia nr 10, emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	25
			Dwutlenek siarki	1,52	1,52	-
			Tlenek węgla	23,17	23,17	-
			Węglowodory aromatyczne	0,001	0,001	-
			Substancje smołowe	0,001	0,001	-
			Benzo(a)piren	0,0000001	0,0000001	-
			Siarkowodór	0,30	0,30	-
			Amoniak	0,16	0,16	-
39.	E43	Składowanie koksu, Baterie nr 7, 8, 11 i 12, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			
40.	E44	Magazyn smoły – 2 zbiorniki smoły o poj. 1000 m <sup>3</sup> każdy, Węglowodochodne nr P3.1 – ciąg baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy <sup>7)</sup>	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			
41.	E47	Odpustnica nr 1 - spalanie gazu koksowniczego, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			
42.	E48	Odpustnica nr 2 - spalanie gazu koksowniczego, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			
43.	E50	Ciągi transportowe, przesypy Sortowni koksu nr 3 emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	10

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna		
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]	ze źródła i emitora [jednostki miary w objaśnieniach] <sup>1)</sup>
1	2	3	4	5	6	7
44.	E51	Wypychanie koksu, Bateria nr 3 i 4 emitor punktowy	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenek węgla	- 3,20 20,00	- 1,60 10,00	10 <sup>5)</sup> - -
45.	E52	Ciągi transportowe, przesypy Sortowni koksu nr 2 emitor punktowy	Pył ogółem	-	-	10
46.	E53	Kondensacja, Węglowodór nr P3.1 - ciąg baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy <sup>5)</sup>	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			
47.	E54	Chłodzenie końcowe, Węglowodór nr P3.1 - ciąg baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy <sup>5)</sup>	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			
48.	E55	Kondensacja, Węglowodór nr P3.2 - ciąg baterii nr 7, 8, 11, 12, emitor powierzchniowy <sup>5)</sup>	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			
49.	E56	Benzolownia, Węglowodór nr P3.2 - emitor powierzchniowy <sup>5)</sup>	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			
50.	E57	Magazyn smoły i benzolu, Węglowodór nr P3.2, emitor powierzchniowy <sup>5)</sup>	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			
51.	E58	Absorpcja ciśnieniowa, Węglowodór nr P3.3, emitor powierzchniowy <sup>5)</sup>	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej			

Objaśnienia:

- 1) Jednostki miary:
  - emitor E06, E10, E16, E19, E25, E30, E34, E39 – [mg/m<sup>3</sup>u] w warunkach umownych: temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy oraz w przeliczeniu na 5% zawartości tlenu w gazach odlotowych - wartość średniodobowa (jednostki zgodne z BAT-AEL),
  - emitor E07, E11, E17, E20, E26, E31, E35, E40 – [sekundy na operację obsadzenia] - jako średnia miesięczna przy zastosowaniu metody monitorowania określonej w punkcie IX.3.1.C. pozwolenia,
  - emitor E08, E12, E18, E21, E27, E32, E36, E41 – [%] - jako średnia miesięczna przy zastosowaniu metody monitorowania określonej w punkcie IX.3.1.C. pozwolenia,
  - emitor E14, E15, E23, E29, E33, E38, E42 – [g/Mg koksu] – jako średnia w okresie pobierania próbek przy zastosowaniu metody monitorowania określonej w punkcie IX.3.1.B. pozwolenia (jednostki zgodne z BAT-AEL),
  - emitor E22, E28, E37, E50, E51, E52 - [mg/m<sup>3</sup>u] w warunkach umownych: temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy – jako średnia w okresie pobierania próbek przy zastosowaniu metody monitorowania określonej w punkcie IX.3.1.B. pozwolenia (jednostki zgodne z BAT-AEL),
- 2) Tlenki siarki – oznacza sumę dwutlenku siarki (SO<sub>2</sub>) i trójtlenku siarki (SO<sub>3</sub>) w przeliczeniu na SO<sub>2</sub>,
- 3) Tlenki azotu – oznacza sumę tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO<sub>2</sub>) w przeliczeniu na NO<sub>2</sub>,
- 4) Dopuszczalna wielkość emisji tlenków azotu określona na poziomie granicznej wielkości emisyjnej dla instalacji poddanych znaczącej modernizacji wynikającej z konkluzji BAT 49 (IS)).

- 5) Dotyczy emisji z potencjalnych punktów emisji takich jak: klapy napowietrzające, włazy (otwory rewizyjne), połączenia kołnierzowe (np. króćców wlotowych, króćców wylotowych, króćców łączących zawory bezpieczeństwa, króćców odpowietrzających, pomp, aparatury kontrolno-pomiarowej) itp. instalacji Wydziału Węglpochodnych, wyposażonych w instalacje hermetyzacji;
- 6) Dotyczy źródeł określonych w konkluzji BAT 46.VII i VIII (IS) (osprzęt górny baterii koksowniczych, otwory zasypowe).

### B. Emisja roczna z instalacji koksowni (zorganizowana)

Lp.	Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
1	2	3
1.	Pył ogółem	243,30
2.	Dwutlenek siarki	2435,32
3.	Dwutlenek azotu	2797,50
4.	Tlenek węgla	6997,14
5.	Amoniak	14,00
6.	Cyjanowodór	0,004
7.	Fenol	0,0016
8.	Siarkowodór	25,23
9.	Węglowodory aromatyczne	0,16
10.	Substancje smołowe	0,16
11.	Benzo(a)piren	0,000005
12.	Benzen	2,2

### C. Instalacja spalania paliw

Lp.	Numer emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	Jednostka
1	2	3	4	5	6
<b>Instalacja spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW<sub>t</sub></b>					
1.	E01 (stary)	Kocioł OPG-140 nr 1, 2, 3 o mocy cieplnej 100 MW <sub>t</sub> każdy - emisja z emitora i ze źródła <sup>9)</sup> (z zastosowaną pierwszą zasadą łączenia) - emisja z każdej części źródła  <i>spalanie gazu koksowniczego odsiarczonego</i>	Pył ogółem	5,5 <sup>1)</sup> 5 <sup>2)</sup> 5 <sup>3)</sup>	<b>[mg/m<sup>3</sup>u]</b> warunki umowne: temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy, 3% tlenu w gazach
			Dwutlenek siarki	300 <sup>1)</sup> 400 <sup>2)</sup> 150 <sup>3)</sup>	
			Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu – do 31.12.2025 r. <sup>5)</sup>	300 <sup>2)</sup> 6)	
			Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu – od 1.01.2026 r.	160 <sup>1)</sup> 300 <sup>2)</sup> 100 <sup>3)</sup>	
	Tlenek węgla		300 <sup>4)</sup>		
	Amoniak – od 1.01.2024 r. <sup>7)</sup>		7 <sup>3)</sup>		
	E01 (nowy)				
	E01-K1				
	E01-K2				
	E01-K3				



Emisja roczna z instalacji spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW <sub>t</sub> [Mg/rok]			
Lp.	Nazwa substancji	od 2022 r. do 2025 r.	od 2026 r.
1	2	3	4
1.	Pył	6,57	6,57
	Dwutlenek siarki	195,79	195,79
	Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	391,57	130,52
	Tlenek węgla	391,57	391,57
	Amoniak	9,11 <sup>8)</sup>	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) 2021/2326 z dnia 30 listopada 2021 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE - zwane w niniejszym pozwoleniu „konkluzje BAT (LCP)”,
- 6) ocena dotrzymywania standardu emisyjnego zgodnie z wymogami wynikającymi z mocy prawa (według obowiązującego stanu prawnego – w oparciu o rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860)),
- 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 NH<sub>3</sub> - emisja od 2024 r. do 2025 r.
- 9) w okresie przejściowym (od grudnia 2022 r. do końca listopada 2023 r.) należy przeprowadzać ocenę dotrzymywania standardów emisyjnych ze źródła spalania o nominalnej mocy cieplnej 300 MW<sub>t</sub>; jak dla źródła, do którego stosuje się „pierwszą zasadę łączenia”, traktując emitory E01 (stary) i E01 (nowy) jako jeden komin wieloprzewodowy.

#### D. 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 (IS),
- do dnia 31 grudnia 2025 r. dopuszcza się eksploatację instalacji spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW<sub>t</sub>; i każdej części tego źródła emisji (kotła OPG-140) z odstępstwem od obowiązku dotrzymywania granicznych wielkości emisyjnych dla tlenków azotu, tj. poziomu BAT-AEL określonego w tabeli 29 zawartej w rozdziale 4.2.2. załącznika do Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2021/2326 z dnia 30 listopada 2021 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (zwane konkluzje BAT (LCP)).

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

**5. Punkt II.3. pozwolenia pn. „Emisja hałasu do środowiska” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„II.3. Emisja hałasu do środowiska**

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

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

**II.3.1. Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł emisji hałasu dla doby**

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

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

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

<b>Węglpochodne</b>			
101.	Pompa kolumny KOO 1	8	1
102.	Pompa kolumny KOO 2	8	1
103.	Pompa kolumny KOO 3	8	1
104.	Dmuchawa powietrza 1 - P3.2	8	1
105.	Dmuchawa powietrza 2 - P3.2	8	1
106.	Dmuchawa powietrza 3 - P3.2	8	1
107.	Dmuchawa powietrza 4 - P3.2	8	1
108.	Dmuchawa powietrza 5 - P3.2	8	1
109.	Pompy 233 w produkcji siarki P3.2	8	1
110.	Pompy 234 w produkcji siarki P3.2	8	1
111.	Pompy 235 w produkcji siarki P3.2	8	1
112.	Pompa próżniowa PR75-I	8	1
113.	Pompa próżniowa PR75-II	8	1
114.	Dmuchawa gazu I – P3.3	8	1
115.	Dmuchawa gazu II – P3.3	8	1
116.	Chłodnice końcowe – zamknięcie P3.1	8	1
117.	Pompownia hydroinżekcji bat. 3-6	8	1
<b>Źródła punktowe – Elektrociepłownia</b>			
118.	Wentylator powietrza 3WP1/3WP2	8	1
119.	Wentylator spalin 3WS1/3WS2	8	1
120.	Wentylator powietrza 1WP1/1WP2	8	1
121.	Wentylator powietrza 2WP1/2WP2	8	1
122.	Wentylator spalin 1WS1/1WS2	8	1
123.	Wentylator spalin 2WS1/2WS2	8	1
124.	Stacja redukcyjno-pomiarowa gazu - spust gazu	8	1
<b>Źródła liniowe - Instalacja pieców koksowniczych</b>			
<b>Węglownia</b>			
125.	Taśmociąg T-20	8	1
126.	Taśmociąg 149	8	30 min.
127.	Taśmociąg 749	8	30 min.

Objaśnienia:

- 1) przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub jednej najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00),
- 2) źródła hałasu, których wymóg zainstalowania wynika konieczności dostosowania instalacji pieców koksowniczych nr 3 i nr 4 do wymogu spełniania konkluzji BAT 50 (IS) – co zostało określone w harmonogramie zawartym w punkcie VII.8 niniejszego pozwolenia zintegrowanego (eksploatacja baterii koksowniczych nr 3 i nr 4 jest dopuszczalna wyłącznie razem z instalacją ujmowania i odpylania gazów emitowanych w procesie wypychania koksu).

### **II.3.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu poza zakładem w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych**

Lp.	Oznaczenie terenów chronionych zlokalizowanych w otoczeniu zakładu <sup>1)</sup>	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku wyrażony równoważnym poziomem dźwięku L <sub>AeqD</sub> i L <sub>AeqN</sub> w [dB]	
			Pora dnia	Pora nocy
1	2	3	4	5
1.	Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej (MwR, Mw/Uc)	Lp.3a - tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	45
2.	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej (Mn)	Lp.2a - tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
3.	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami (Mn/U)	Lp.3d - tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45
4.	Tereny zabudowy mieszkaniowej zagrodowej (Mr)	Lp.3b tereny zabudowy zagrodowej	55	45

Objaśnienia:

<sup>1)</sup> na podstawie uchwały Nr LII/419/2002 Rady Miejskiej w Zdzieszowicach z dnia 10 października 2002 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Zdzieszowice (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2002 r. poz. 1554)."

#### 6. Treść punktu IV.1. pozwolenia pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców, paliw”, otrzymuje nowe brzmienie:

##### „IV.1.a. Instalacja pieców koksowniczych

Lp.	Nazwa	Jednostka	Wielkość
1	2	3	4
1.	Węgiel wsadowy	kg/Mg koksu	1360
2.	Olej płuczkowy	kg/Mg benzolu	100
3.	Ług sodowy	kg/Mg suchego wsadu węglowego	1,8
4.	Węglan potasu	kg/tys. N m <sup>3</sup> gazu koksowniczego	0,45
5.	Gaz koksowniczy	MJ/Mg koksu	3650 <sup>1)</sup>
6.	Energia elektryczna	kWh/Mg suchego wsadu	95
7.	Energia cieplna	GJ/Mg suchego wsadu	0,85

Objaśnienia:

<sup>1)</sup> z uwzględnieniem zużycia gazu do utrzymywania baterii koksowniczych w stanie „na gorąco” podczas postojów produkcyjnych.

##### IV.1.b. Instalacja do spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW<sub>t</sub>

Lp.	Nazwa	Jednostka	Wielkość
1	2	3	4
1.	Gaz koksowniczy	GJ/rok	9 504 687
2.	Energia elektryczna	MWh/rok	75 000
3.	Energia cieplna	TJ/rok	150
4.	Woda amoniakalna	m <sup>3</sup> /rok	5 000 <sup>1)</sup>

Objaśnienia:

<sup>1)</sup> zużycie od 2024 r.”

#### 7. Treść punktu V. pozwolenia pn. „Ilość, stan i skład ścieków pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego” otrzymuje nowe brzmienie:

„Ilość ścieków powstających z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Lp.	Wyszczególnienie	Ilość ścieków [tys. m <sup>3</sup> /rok]		
		Instalacje do produkcji koksu <sup>1)</sup>	Elektrociepłownia	Składowisko odpadów
1.	Wody opadowe i chłodnicze łącznie	3 989	531	0
	<i>wody opadowe i infiltracyjne</i>	46	5	0
	<i>wody chłodnicze</i>	3 938	526	0
2.	Ścieki przemysłowe łącznie	2 609	105	0
	<i>ścieki koksownicze</i>	2 609	0	0

<sup>1)</sup> łącznie dla instalacji: pieców koksowniczych, węglopochodnych i węgłowni

Stan i skład ścieków powstających z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego

Lp.	Parametr	Wielkość	
		Ścieki przemysłowe <sup>1)</sup>	Wody opadowe i roztopowe oraz wody chłodnicze
1.	Temperatura	do 55 °C	do 35 °C
2.	Odczyn	6,5 – 11,0 pH	6,5 – 9,0 pH
3.	ChZT <sub>Cr</sub>	<b>3 900 mg O<sub>2</sub>/l</b>	125 mg O <sub>2</sub> /l
4.	Azot amonowy	200 mg N <sub>NH4</sub> /l	-
5.	Siarczki	12 mg S/l	-
6.	Indeks fenolowy	<b>750 mg/l</b>	-
7.	Chlorki	4 000 mg Cl/l	3 000 mg Cl/l
8.	Siarczany	1 000 mg SO <sub>4</sub> /l	800 mg SO <sub>4</sub> /l
9.	Zawiesiny ogólne	<b>70 mg/l</b>	<b>35 mg/l</b>
10.	BZT <sub>5</sub>	<b>2000 mg O<sub>2</sub>/l</b>	<b>25 mg O<sub>2</sub>/l</b>
11.	Cyjanki związane	<b>80 mg CN/l</b>	-
12.	Cyjanki wolne	<b>60 mg CN/l</b>	-
13.	Rodanki	<b>500 mg CNS/l</b>	-
14.	Lotne węglowodory aromatyczne (BTX)	<b>0,5 mg/l</b>	-
15.	Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA)	<b>0,2 mg/l</b>	-
16.	Węglowodory ropopochodne	-	<b>15 mg/l</b>

<sup>1)</sup> Ścieki przemysłowe wytwarzane w instalacjach do produkcji koksu i elektrociepłowni łączą się w jeden strumień, który dalej jest poddawany oczyszczeniu.”

8. Treść punktu VI. pozwolenia pn. „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunki emisji” otrzymuje nowe brzmienie:

„**VI.1.** Baterie koksownicze włączone do eksploatacji po budowie i/lub remoncie modernizacyjnym będą pracować bezpiecznie dłużej niż 20 lat. W tym czasie mogą sporadycznie wystąpić usterki lub zakłócenia technologiczne takie jak usterka elementu urządzenia czy maszyny piecowej wymagająca naprawy z uruchomieniem układu zabezpieczającego (rezerwy).

**VI.2.** Technologiczne postoje gazowe sieci i urządzeń gazowych, w trakcie których występuje dodatkowa emisja zanieczyszczeń do środowiska. Są to:

- parowanie jeden raz w roku rurociągów gazu opałowego do baterii koksowniczych nr 3-6 oraz 7, 8, 11, 12 przez 12 godz. dla każdej baterii,
- planowany jeden raz w roku remont sieci gazowej – 12 godz.,
- postój ssaw gazowych dwa razy w roku – tak zwany postój gazowy zakładu – 2 × 12 godz.

**VI.3.** Instalacja spalania paliw – zespół trzech kotłów OPG-140

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

- |  |                            |
|--|----------------------------|
| - ciśnienie pary na wylocie z kotła:           | 7,5 MPa                    |
| - temperatura pary na wylocie z kotła          | 475°C                      |
| - natężenie przepływu paliwa gazowego do kotła | 10 000 Nm <sup>3</sup> /h. |

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

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

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

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

Środki zapewniające zminimalizowanie okresów rozruchu i wyłączenia instalacji spalania paliw:

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

**VI.4.** Postoje serwisowe instalacji odpylania strony koksowej baterii koksowniczych 3-4, 5-6, 7-8 i 11-12 oraz instalacji odpylania sortowni koksu, nie mogą przekroczyć 96 h/rok, dla każdej z instalacji odpylania.

Remonty ww. instalacji odpylania nie mogą przekroczyć 30 dni w roku, dla każdej instalacji odpylania.

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

**VI.5.** Postój każdego ciągu instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku i produkcji siarki metodą Clausa (KRAiC) – w celu przeprowadzenia okresowego przeglądu technicznego – ok. 50 dni raz na trzy lata.

W czasie ww. przeglądu eksploatowana jest instalacja stężonej wody amoniakalnej (jako rezerwa na czas postoju jednego ciągu KRAiC). Wyprodukowana stężona woda amoniakalna – po zakończeniu postoju ciągu technologicznego instalacji KRAiC i włączeniu go do eksploatacji – kierowana jest



powtórnie do instalacji desorpcji składników kwaśnych i amoniaku (KOO) w celu odpędzenia amoniaku i siarkowodoru oraz poddania ich dalszemu rozkładowi w instalacji KRAiC.”

**9. Treść punktu VI.A. pozwolenia pn. „Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane” otrzymuje nowe brzmienie:**

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

- a) zabezpieczyć nadzór osoby odpowiedzialnej za ochronę środowiska nad wykonywaniem prac rozbiórkowych,
- b) zabezpieczyć systemy kanalizacyjne,
- c) opróżnić wyłączone z eksploatacji instalacje, zarówno z zalegających w nich materiałów, jak i odpadów,
- d) wyselekcjonować nadające się do użytku i przedstawiające wartość rynkową materiały, instalacje, urządzenia, maszyny, obiekty składające się na instalację,
- e) likwidowane urządzenia i maszyny, stanowiące odpad, przekazać - w zależności od rodzaju odpadu - do recyklingu, odzysku lub składowania,
- f) niewykorzystane substancje chemiczne przekazać do wykorzystania w innych instalacjach lub do unieszkodliwienia przez firmy zewnętrzne;
- g) odpady z rozbiórki budynków przeznaczyć do odzysku lub unieszkodliwienia,
- h) sklasyfikować odpady wytworzone w toku procesu likwidacyjnego instalacji i przekazać do odzysku lub unieszkodliwienia,
- i) teren pozostały po likwidacji instalacji przebadać na obecność zanieczyszczeń w glebie, a w przypadku ich ponadnormatywnej ilości poddać zanieczyszczoną glebę regeneracji na miejscu lub zebrać, sklasyfikować jako odpad i poddać unieszkodliwieniu.

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

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

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

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

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

”

**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 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 GIOŚ w zakresie pyłu PM10 w celu ewentualnego zaprzestania prowadzenia niektórych operacji będących źródłem emisji pyłu (realizacja wymogów konkluzji BAT 11 (IS)),
- zapobieganie niezorganizowanym emisjom pyłu w trakcie obsługi i transportu surowców luzem poprzez stosowanie – na całej drodze węgla, koksu i półproduktów – obudowanych lub zamkniętych przenośników materiałów sypkich, odpylanych przesiewaczy i młynów, usytuowanie pryzm węgla wzdłuż przeważającego kierunku wiatru (W-E), budowę pryzm magazynowania zgodnie z instrukcjami technologicznymi o możliwie zwartym kształcie, przestrzeganie ograniczania wysokości zrzutu surowców, kontrolę wilgotności węgla, utrzymywanie wysokiego standardu w zakresie utrzymania sprzętu oraz utrzymania porządku (systematyczne czyszczenie i w miarę potrzeb - nawilżanie dróg, nawierzchnie dróg asfaltowe lub betonowe), stosowanie w szczególności transportu kolejowego, ograniczenie ruchu pojazdów do wyznaczonych dróg, stosowanie systemu centralnego odkurzania w budynkach młynowni (realizacja wymogów konkluzji BAT 11 (IS)),
- zapobieganie niezorganizowanym emisjom pyłu związanym z dostawami, magazynowaniem, odzyskiwaniem materiałów poprzez stosowanie zabudowanych przesypów (np. osłony wywrotnic wagonowych), hermetyczne połączenia lejów odpylaczy z systemem transportu pneumatycznego pyłu, transportowanie materiałów w stanie wilgotnym, eksploatację składowisk węgla zgodnie z instrukcją technologiczną (w tym co do wymogów minimalizacji naruszania pryzm, ograniczania wysokości pryzm), umieszczenie namiarowni ze zbiornikami węgla wewnątrz budynku, miejsca napełniania wież węglowych - w zamkniętym obiekcie, zastosowanie pasa zieleni (drzewa i krzewy) wokół zakładu (realizacja wymogów konkluzji BAT 11 (IS)),
- zapobieganie niezorganizowanym emisjom pyłu związanym z transportem materiałowym poprzez: ograniczenie liczby punktów dostępu transportu samochodowego z dróg publicznych do jednej bramy wjazdowej, transportowanie materiałów wyznaczonymi drogami - asfaltowymi i betonowymi, zraszanie dróg wodą - w miarę potrzeb, wprowadzenie zasad dotyczących ruchu drogowego na terenie zakładu (w tym przepisów ruchu drogowego, ograniczeń prędkości, stosowania dobrych praktyk podczas czynności rozładunkowych, itd.), zastępowanie transportu samochodowego transportem kolejowym (zakład posiada infrastrukturę w tym zakresie), stosowanie obudowanych przenośników do transportu materiałów wsadowych (realizacja wymogów konkluzji BAT 11 (IS)),
- zapobieganie niezorganizowanym emisjom pyłu z procesu wypychania koksu i sortowania koksu (przesypy, ciągi transportowe) poprzez stosowanie odciągów połączonych z instalacjami odpylania wyposażonymi w filtry tkaninowe (realizacja wymogów konkluzji BAT 11, BAT 44, BAT 52 (IS)),
- prowadzenie nadzoru i optymalizacji "on-line", z pomieszczeń sterowni, podstawowych procesów produkcyjnych w ciągu baterii 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 zamkniętym 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 przerzutowych gazów obsadowych do sąsiedniej komory (realizacja wymogów konkluzji BAT 44 (IS)),
- stosowanie drąga wyrównawczego - do wyrównywania wsadu w systemie zasypowym obsadzania - co umożliwia swobodny przepływ gazów obsadowych (realizacja wymogów konkluzji BAT 44 (IS)),
- stosowanie - w ubijanym systemie (obsadzanie komór nabojem węglowym) - hydroinżekcji gazów obsadowych (wtryskiwanie strumienia wody amoniakalnej do kolana rury odciągowej komory obsadzonej mieszanką węglową) oraz wozów przerzutowych, za pomocą których gazy obsadowe kierowane są do sąsiedniej komory (realizacja wymogów konkluzji BAT 44 (IS)),
- odpylanie części gazów emitowanych w procesie obsługi komór koksowniczych przez wypycharki, po stronie maszynowej baterii koksowniczych nr 7, 8, 11 i 12 (filtry tkaninowe zlokalizowane na wypycharkach koksu) (realizacja wymogów konkluzji BAT 44 (IS)),
- prowadzenie cyklicznej oceny czasu trwania widocznej emisji z operacji obsadzania - według procedury zakładowej nr PO/S3/S.015 (wersja 3) "Określanie emisji widzialnej z baterii koksowniczych" opartej na metodzie EPA 303 (realizacja wymogów konkluzji BAT 44 (IS)),
- stosowanie technik mających na celu możliwie najgłębsze odgazowanie mieszanki węglowej, takich jak: optymalizacja receptur mieszanek wsadowych, dobór wilgotności mieszanki

- węglowej i temperatury koksowania oraz czasu koksowania, przestrzeganie równomiernego rozkładu temperatury wzdłuż i na wysokości ścian grzewczych (przy użyciu różnych technik - m.in. pomiarów temperatury ścian komór), ustalanie harmonogramu obsadzania i wypychania koksu z komór koksowniczych w celu uzyskania równomiernego ruchu technologicznego, możliwość indywidualnego sterowania 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, napylania komór, torkretowania (uszczelniania) mokrą zaprawą, prowadzenia zimnych i gorących remontów (realizacja wymogu konkluzji BAT 46.I, BAT 49.II (IS)),
  - wzmocnienie uzbrojenia bocznego baterii - okotwiczenie o odpowiednio sztywnych stojakach kotwicznych i właściwie dobranych sprężynowych elementach dociskowych zapewniają stabilność i szczelność masywu ceramicznego (realizacja wymogu konkluzji BAT 46 (IS)),
  - prowadzenie monitoringu temperatury w kanałach kontrolnych baterii, co 4 godziny - w celu unikania dużych wahań temperatur (realizacja wymogu konkluzji BAT 46.II (IS)),
  - stosowanie automatyki i monitoringu komputerowego parametrów pracy baterii, przeprowadzanie oceny wizualnej ścian grzewczych (realizacja wymogu konkluzji BAT 46.III (IS)),
  - czyszczenie drzwi, ram, otworów zasypowych i rur nośnych w każdym cyklu obsługi komory, w tym automatyczne czyszczenie drzwi i ram piecowych za pomocą czyszczaków zamontowanych na wsadnicach (lub wypycharkach - w zależności od typu baterii) oraz wozach przelotowych poszczególnych baterii (dodatkowe doczyszczanie ręczne - w razie potrzeb); na bateriach 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: odgraitowanie 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 ograniczenia 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 Węglpochodnych 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 Węglpochodnych poprzez: stosowanie rozwiązań minimalizujących liczbę połączeń kołnierzowych (w ramach wykonywania prac remontowych), stosowanie uszczelnień z materiałów odpornych na właściwości fizykochemiczne przetłaczanych mediów, stosowanie w większości pomp cieczy niebezpiecznych - dławnic mechanicznych (bez uszczelnień sznurowych) lub sprzęgieł magnetycznych (realizacja wymogów konkluzji BAT 47 (IS)),
- bieżące monitorowanie pracy instalacji hermetyzacji poszczególnych węzłów technologicznych za pomocą elektronicznego systemu – metodą „on-line” (realizacja wymogów konkluzji BAT 13, BAT 47 (IS)),
- stosowanie połączeń spawanych w rurociągach gazu siarkowodorowego, rurociągach opar wodno-amoniakalno-siarkowodorowych z KOO do KRAiC, rurociągach wód zawierających amoniak i siarkowodór (realizacja wymogów konkluzji BAT 47 (IS)),
- stosowanie uszczelnienia dławnic pomp w oparciu o technologię cieczy naporowej z poduszką azotową - dla przetłaczania wody amoniakalnej zakwaszonej oraz stężonej wody amoniakalnej (realizacja wymogów konkluzji BAT 47 (IS)),
- stosowanie dmuchaw gazu siarkowodorowego wyposażonych w system doszczelniający dławnice wału, polegający na stałym dopływie azotu do uszczelnienia (zapobiegający emisji gazu siarkowodorowego do powietrza) (realizacja wymogów konkluzji BAT 47 (IS)),
- zwracanie gazów poreakcyjnych z instalacji KRAiC i gazów resztkowych z instalacji stężonej wody amoniakalnej do gazu koksowniczego surowego (realizacja wymogów konkluzji BAT 47 (IS)),
- kierowanie mieszanki parowo-gazowej z awaryjnego upustu z układu desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych (KOO) - do gazu koksowniczego surowego (realizacja wymogów konkluzji BAT 47 (IS)),
- odsiarczanie gazu koksowniczego, przeznaczonego do opalania baterii koksowniczych, metodą amoniakalną (proces absorpcji niskociśnieniowej) oraz odsiarczanie gazu koksowniczego, przeznaczonego na sprzedaż i na potrzeby elektrociepłowni, metodą węglanowo-próżniową (proces absorpcji ciśnieniowej) – do poziomu poniżej 0,5 g H<sub>2</sub>S/Nm<sup>3</sup> (wartość średniomiesięczna); wymagane jest osiągnięcie stężenia resztkowego siarkowodoru w oczyszczonym gazie koksowniczym (dla każdego ciągu technologicznego) poniżej

- 1,0 g H<sub>2</sub>S/Nm<sup>3</sup>, 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<sub>t</sub>, 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  $\text{SO}_3$  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<sub>t</sub> 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<sub>s</sub>)/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),
- dotrzymywanie granicznych wielkości emisyjnych (BAT-AEL<sub>s</sub>)/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  $\text{NO}_x$  i CO do powietrza (realizacja wymogów konkluzji BAT 47 i BAT 49 (LCP)),
  - ograniczanie emisji  $\text{NO}_x$  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  $\text{NO}_x$ , 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: Zdzieszowice, 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 otaczania aparatów technologicznych z recyrkulacją zanieczyszczonych wód opadowych i przecieków mediów technologicznych do podczyszczalni wody pogazowej;
- ponowne wykorzystanie do gaszenia koksu wody, która nie odparowała w poprzednim procesie gaszenia koksu i została zebrana w zbiorniku przy wieży gaśniczej;
- ścieki przemysłowe przed wprowadzeniem do oczyszczalni ścieków poddawane są wstępnemu oczyszczaniu polegającym na rozdzielaniu kondensatu wodno-smołowego na smołę i wodę pogazową, a następnie wodę pogazową poddaje się odsmołowaniu i usunięciu amoniaku;
- 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 określonych w harmonogramie, dostosowujących instalację spalania paliw do spełnienia wymogów konkluzji BAT (LCP)**

Harmonogram realizacji działań dostosowujących instalację spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW <sub>t</sub> 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 <sub>x</sub> , rozmiaru	Do 31.12.2025 r.

<p>kropel reagenta, uzyskania odpowiedniego rozkładu reagenta) - w celu dostosowania do spełniania wymogów konkluzji BAT 47 (LCP) w zakresie dotrzymywania granicznej wielkości emisji tlenków azotu z instalacji</p>
---

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

Harmonogram realizacji działań dostosowujących instalację koksowniczą do spełniania wymogów BAT (IS)				
Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła	Nazwa zadania	Termin realizacji
1	2	3	4	5
1.	E51	Wypychanie koksu z baterii nr 3	Budowa instalacji ujmowania i odpylania gazów odlotowych, emitowanych z procesu wypychania koksu z baterii nr 3 - wyposażonej w odpylacz tkaninowy gwarantujący stężenie pyłu na wylocie z filtra na poziomie <math><10 \text{ mg/m}^3_u</math> - w celu dostosowania do spełniania wymogu konkluzji BAT 50 (IS).	Z uwagi na udzielone odstępstwo od wymogu konkluzji BAT 50 (IS) oraz wyłączenie z eksploatacji baterii nr 3 do 31.03.2019 r. – terminem dostosowania jest data oddania do użytkowania baterii nr 3 (po przeprowadzeniu znaczącej modernizacji).  Eksploatacja baterii nr 3 od 1.04.2019 r. jest dopuszczalna tylko z wdrożoną techniką ujmowania i odpylania gazów z procesu wypychania koksu.
2.	E51	Wypychanie koksu z baterii nr 4	Budowa instalacji ujmowania i odpylania gazów odlotowych, emitowanych z procesu wypychania koksu z baterii nr 4 - wyposażonej w odpylacz tkaninowy gwarantujący stężenie pyłu na wylocie z filtra na poziomie <math><10 \text{ mg/ m}^3_u</math> - w celu dostosowania do spełniania wymogu konkluzji BAT 50 (IS).	Z uwagi na wyłączenie z eksploatacji baterii nr 4 przed 4.09.2018 r. – terminem realizacji jest data oddania do użytkowania baterii nr 4 (po przeprowadzeniu znaczącej modernizacji).  Eksploatacja baterii nr 4 od 5.09.2018 r. jest dopuszczalna tylko z wdrożoną techniką ujmowania i odpylania gazów z procesu wypychania koksu.
3.	E06 E07 E08	Bateria koksownicza nr 3	W przypadku realizacji znaczącej modernizacji baterii nr 3: - wdrożenie niskoemisyjnego systemu obsadzenia komór w celu osiągnięcia wymogów konkluzji BAT 44 (IS), - wdrożenie technik pozwalających na możliwie najgłębsze odgazowanie mieszanki węglowej w celu realizacji wymogu konkluzji BAT 45 (IS), - wdrożenie technik określonych w wymogach konkluzji BAT 46 (IS), - wdrożenie technik o niskiej emisji tlenków azotu oraz pozostałych technik określonych w konkluzji BAT 49 (IS) w celu osiągnięcia poziomów emisji odpowiadających granicznym wielkościom emisyjnym.	Data oddania do użytkowania baterii nr 3 - po przeprowadzeniu znaczącej modernizacji.
4.	E10 E11 E12	Bateria koksownicza nr 4	W przypadku realizacji znaczącej modernizacji baterii nr 4: - wdrożenie niskoemisyjnego systemu obsadzenia komór w celu osiągnięcia wymogów konkluzji BAT 44 (IS), - wdrożenie technik pozwalających na możliwie	Data oddania do użytkowania baterii nr 4 - po przeprowadzeniu znaczącej modernizacji.

			najgłębsze odgazowanie mieszanki węglowej w celu realizacji wymogu konkluzji BAT 45 (IS), - wdrożenie technik określonych w wymogach konkluzji BAT 46 (IS), - wdrożenie technik o niskiej emisji tlenków azotu oraz pozostałych technik określonych w konkluzji BAT 49 (IS) w celu osiągnięcia poziomów emisji odpowiadających granicznym wielkościom emisyjnym.	
5.	E06	Bateria koksownicza nr 3	Montaż króćców pomiarowych – przygotowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji substancji do powietrza z procesu opalania baterii nr 3, w celu realizacji obowiązków monitorowania wynikających z konkluzji BAT 15 (IS).	Data oddania do użytkowania baterii nr 3 - po przeprowadzeniu znaczącej modernizacji.
6.	E10	Bateria koksownicza nr 4	Montaż króćców pomiarowych – przygotowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji substancji do powietrza z procesu opalania baterii nr 4, w celu realizacji obowiązków monitorowania wynikających z konkluzji BAT 15 (IS).	Data oddania do użytkowania baterii nr 4 - po przeprowadzeniu znaczącej modernizacji.
7.	E16	Bateria koksownicza nr 5	Montaż króćców pomiarowych – przygotowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji substancji do powietrza z procesu opalania baterii nr 5, w celu realizacji obowiązków monitorowania wynikających z konkluzji BAT 15 (IS).	Data zakończenia pierwszego (po dacie: 5.09.2018 r.) „zimnego remontu” baterii nr 5, nie później niż do 2043 r.
8.	E19	Bateria koksownicza nr 6	Montaż króćców pomiarowych – przygotowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji substancji do powietrza z procesu opalania baterii nr 6, w celu realizacji obowiązków monitorowania wynikających z konkluzji BAT 15 (IS).	Data zakończenia pierwszego (po dacie: 5.09.2018 r.) „zimnego remontu” baterii nr 6, nie później niż do 2039 r.

”

### 11. Treść podpunktu IX.3.1. pozwolenia pn. „Pomiary emisji substancji do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:

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

#### A. w okresie od 5 września 2018 r. – emisja zorganizowana:

- a. pomiary stężeń i emisji pyłu ogółem, tlenków siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki, tlenków azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu, tlenku węgla z procesu opalania baterii koksowniczych nr 3, 4, 5, 6, 7, 8, 11, 12 (emitory E06, E10, E16, E19, E25, E30, E34, E39) wg metodyk określonych w tabeli poniżej – z częstotliwością dwa razy w roku kalendarzowym (w 2018 r. – jeden raz);  
W przypadku pomiarów stężeń i emisji pyłu ogółem, tlenków siarki i tlenków azotu - w celu uzyskania reprezentatywnej wartości średniodobowej należy wykonać min. 3 pomiary w jednej dobie (w ramach każdego pomiaru należy wykonać min. 2 serie pomiarowe);
- b. pomiary stężeń i emisji siarkowodoru i benzenu z procesu opalania baterii koksowniczych nr 3, 4, 5, 6, 7, 8, 11, 12 (emitory E06, E10, E16, E19, E25, E30, E34, E39) wg metodyk określonych w tabeli poniżej – z częstotliwością raz na dwa lata (począwszy od 2020 r.);
- c. pomiary stężeń i emisji pyłu ogółem w gazach odciąganych z procesu wypychania koksu z baterii koksowniczych nr 3 i 4, 5 i 6, 7 i 8, 11 i 12 (emitory E51, E22, E28, E37) wg metodyki określonej w tabeli poniżej - z częstotliwością dwa razy w roku kalendarzowym (w 2018 r. – jeden raz),

- d. pomiary stężeń i emisji pyłu ogółem emitowanego po procesie odpylania sortowni koksu nr 2 i nr 3 (emitory E50, E52) wg metodyki określonej w tabeli poniżej - z częstotliwością jeden raz w roku kalendarzowym (w przypadku pracy instalacji w wariantcie I, tj. gdy odciągane i odpylone powietrze z sortowni nr 2 i nr 3 kierowane jest do atmosfery emitorami E50, E52),
- e. pomiary emisji pyłu ogółem (wyrażone jako wskaźnik w g/Mg koksu) z procesu gaszenia koksu, tj. z wież gaszenia nr 2, nr 3, nr 4, nr 5, nr 6, nr 9, nr 10 (emitory E14, E15, E23, E29, E33, E38, E42) wg metodyki określonej w tabeli poniżej - z częstotliwością jeden raz w roku kalendarzowym (począwszy od 2019 r.) z jednej wieży gaszenia w ciągu technologicznym baterii 3-6 oraz z jednej wieży gaszenia w ciągu technologicznym baterii 7, 8, 11, 12;
- Określa się obowiązek wykonania pomiarów ze wszystkich wież gaszenia w cyklu ośmioletnim.

Lp.	Źródło emisji	Zakres pomiarowy	Metoda pomiarów
1	2	3	4
1.	Komin baterii nr 3 Komin baterii nr 4 Komin baterii nr 5 Komin baterii nr 6 Komin baterii nr 7 Komin baterii nr 8 Komin baterii nr 11 Komin baterii nr 12	Prędkość przepływu gazów odlotowych lub ciśnienie dynamiczne  Temperatura gazów  Pył ogółem	<p>1. Dowlona - niepewność pomiaru &lt;10%</p> <p>2. Zgodnie z „Procedurą badawczą wykonywania pomiarów emisji substancji gazowych z opalania baterii koksowniczych w warunkach normalnych” Spółki ArcelorMittal - przedmiotowy zakres przytoczony w punkcie IX.3.3. pozwolenia – dotyczy baterii nr 3, 4, 5, 6 – do terminu zainstalowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji spełniających wymagania normy PN-Z-04030-7, wskazanego w punkcie IX.3.2.</p> <p>-----</p> <p>Dowlona - niepewność pomiaru &lt;5%</p> <p>-----</p> <p>1. Technika dowolna wzorcowana metodą gravimetryczną</p> <p>2. Do terminu zainstalowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji z opalania baterii nr 3, 5, 6, spełniających wymagania normy PN-Z-04030-7, wskazanego w punkcie IX.3.2. - monitorowanie stężenia pyłu z opalania baterii nr 3, 5 i 6 prowadzić z wykorzystaniem wielkości zastępczych, wyliczonych w oparciu o wyniki okresowych pomiarów stężenia pyłu z opalania baterii nr 12, wg wzoru:</p> $C_{p,r(n)} = C_{p,r(12)} \times \frac{Q_{jsu(12)}}{Q_{jsu(n)}} \times \alpha$ <p>gdzie:</p> <p><math>C_{p,r(n)}</math> – stężenie pyłu w spalinach n-tej baterii (3, 5, 6) w przeliczeniu na warunki umowne, gaz suchy, 5% zawartości tlenu w gazach odlotowych,</p> <p><math>C_{p,r(12)}</math> – stężenie pyłu w spalinach z baterii nr 12 w przeliczeniu na warunki umowne, gaz suchy, 5% zawartości tlenu w gazach odlotowych,</p> <p><math>Q_{jsu(12)}</math> – jednostkowa ilość suchych spalin z baterii nr 12 w warunkach umownych powstających z 1 m<sup>3</sup> spalanego gazu (wyznaczona w oparciu o rzeczywiste wyniki pomiarów),</p> <p><math>Q_{jsu(n)}</math> – jednostkowa ilość suchych spalin z baterii n-tej (3, 5, 6) w warunkach umownych powstających z 1 m<sup>3</sup> spalanego gazu, wyznaczona wg procedury</p>

Lp.	Źródło emisji	Zakres pomiarowy	Metoda pomiarów																																																																				
1	2	3	4																																																																				
			<p>badawczej określonej w punkcie IX.3.3,  <math>\alpha</math> – wskaźnik technologiczny określający relatywny wzrost/spadek emisyjności wynikający ze stopnia zużycia masywu ceramicznego w stosunku do baterii nr 12, wyznaczany jako stosunek stężenia pyłu określonego wg poniższej tabeli dla wieku n-tej baterii do stężenia pyłu określonego dla wieku baterii nr 12</p> <p><u>Dane do wyznaczania współczynnika <math>\alpha</math></u>  <i>(zależność stężenia pyłu w spalinach z opalania baterii od wieku baterii; remont odtworzeniowy baterii rozpoczyna bieg wieku baterii od nowa)</i></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Wiek baterii</th> <th>Stężenie pyłu [mg/m<sup>3</sup>] dla 5% zaw. O<sub>2</sub></th> <th>Wiek baterii</th> <th>Stężenie pyłu [mg/m<sup>3</sup>] dla 5% zaw. O<sub>2</sub></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>0,83</td><td>17</td><td>11,19</td></tr> <tr><td>2</td><td>1,48</td><td>18</td><td>11,83</td></tr> <tr><td>3</td><td>2,13</td><td>19</td><td>12,48</td></tr> <tr><td>4</td><td>2,77</td><td>20</td><td>13,13</td></tr> <tr><td>5</td><td>3,42</td><td>21</td><td>13,77</td></tr> <tr><td>6</td><td>4,07</td><td>22</td><td>14,42</td></tr> <tr><td>7</td><td>4,72</td><td>23</td><td>15,07</td></tr> <tr><td>8</td><td>5,36</td><td>24</td><td>15,72</td></tr> <tr><td>9</td><td>6,01</td><td>25</td><td>16,36</td></tr> <tr><td>10</td><td>6,66</td><td>26</td><td>17,01</td></tr> <tr><td>11</td><td>7,30</td><td>27</td><td>17,66</td></tr> <tr><td>12</td><td>7,95</td><td>28</td><td>18,30</td></tr> <tr><td>13</td><td>8,60</td><td>29</td><td>18,95</td></tr> <tr><td>14</td><td>9,25</td><td>30</td><td>19,60</td></tr> <tr><td>15</td><td>9,89</td><td>31</td><td>20,25</td></tr> <tr><td>16</td><td>10,54</td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table> <p>-----  Absorpcja promieniowania IR  -----  Absorpcja promieniowania IR  -----  Absorpcja promieniowania IR  -----  Elektrochemiczna  -----  Metoda chromatografii gazowej z detekcją płomieniowo-jonizacyjną  -----  Paramagnetyczna lub elektrochemiczna – niepewność pomiaru <math>\pm 0,4\%</math> obj.O<sub>2</sub>  -----  1. Dowolna - niepewność pomiaru nie większa niż <math>\pm 10</math> hPa  2. Zgodnie z „Procedurą badawczą wykonywania pomiarów emisji substancji gazowych z opalania baterii koksowniczych w warunkach normalnych” Spółki ArcelorMittal - przedmiotowy zakres przytoczony w punkcie IX.3.3. pozwolenia - dotyczy baterii nr 3, 4, 5, 6 – do terminu zainstalowania</p>	Wiek baterii	Stężenie pyłu [mg/m <sup>3</sup> ] dla 5% zaw. O <sub>2</sub>	Wiek baterii	Stężenie pyłu [mg/m <sup>3</sup> ] dla 5% zaw. O <sub>2</sub>	1	0,83	17	11,19	2	1,48	18	11,83	3	2,13	19	12,48	4	2,77	20	13,13	5	3,42	21	13,77	6	4,07	22	14,42	7	4,72	23	15,07	8	5,36	24	15,72	9	6,01	25	16,36	10	6,66	26	17,01	11	7,30	27	17,66	12	7,95	28	18,30	13	8,60	29	18,95	14	9,25	30	19,60	15	9,89	31	20,25	16	10,54		
Wiek baterii	Stężenie pyłu [mg/m <sup>3</sup> ] dla 5% zaw. O <sub>2</sub>	Wiek baterii	Stężenie pyłu [mg/m <sup>3</sup> ] dla 5% zaw. O <sub>2</sub>																																																																				
1	0,83	17	11,19																																																																				
2	1,48	18	11,83																																																																				
3	2,13	19	12,48																																																																				
4	2,77	20	13,13																																																																				
5	3,42	21	13,77																																																																				
6	4,07	22	14,42																																																																				
7	4,72	23	15,07																																																																				
8	5,36	24	15,72																																																																				
9	6,01	25	16,36																																																																				
10	6,66	26	17,01																																																																				
11	7,30	27	17,66																																																																				
12	7,95	28	18,30																																																																				
13	8,60	29	18,95																																																																				
14	9,25	30	19,60																																																																				
15	9,89	31	20,25																																																																				
16	10,54																																																																						
		Tlenki siarki w przeliczeniu na dwutlenek siarki Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu																																																																					
		Tlenek węgla																																																																					
		Siarkowodór																																																																					
		Benzen																																																																					
		Tlen																																																																					
		Ciśnienie statyczne spalin oraz współczynnik nadmiaru powietrza																																																																					

Lp.	Źródło emisji	Zakres pomiarowy	Metoda pomiarów
1	2	3	4
			stanowisk do pomiaru wielkości emisji spełniających wymagania normy PN-Z-04030-7, wskazanego w punkcie IX.3.2.
2	<p>Wypychanie koksu z baterii nr 3 i 4 (instalacja odpylania, strona koksowa)</p> <p>Wypychanie koksu z baterii nr 5 i 6 (instalacja odpylania, strona koksowa)</p> <p>Wypychanie koksu z baterii nr 7 i 8 (instalacja odpylania, strona koksowa)</p> <p>Wypychanie koksu z baterii nr 11 i 12 (instalacja odpylania, strona koksowa)</p>	<p>Prędkość przepływu gazów odlotowych lub ciśnienie dynamiczne Temperatura gazów</p> <p>Pył ogółem Wilgotność względna Ciśnienie statyczne</p>	<p>Dowolna - niepewność pomiaru &lt;10%</p> <p>Dowolna - niepewność pomiaru &lt;5%</p> <p>Grawimetryczna Dowolna - niepewność pomiaru &lt;10% Dowolna - niepewność pomiaru &lt;10%</p>
3.	<p>Ciągi transportowe, przesypy Sortowni koksu nr 2</p> <p>Ciągi transportowe, przesypy Sortowni koksu nr 3</p>	<p>Prędkość przepływu gazów odlotowych lub ciśnienie dynamiczne Temperatura gazów</p> <p>Pył ogółem Wilgotność względna Ciśnienie statyczne</p>	<p>Dowolna - niepewność pomiaru &lt;10%</p> <p>Dowolna - niepewność pomiaru &lt;5%</p> <p>Grawimetryczna Dowolna - niepewność pomiaru &lt;10% Dowolna - niepewność pomiaru &lt;10%</p>
4	Gaszenie koksu Wieża gaszenia nr 2, nr 3, nr 4, nr 5, nr 6, nr 9, nr 10	Pył ogółem - wskaźnik emisji pyłu na tonę koksu	Metoda nieizokinetyczna Mohrhauera

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

- monitorowanie widocznych emisji ze wszystkich drzwi baterii koksowniczych nr 3, 4, 5, 6, 7, 8, 11, 12 oraz widocznych emisji ze wszystkich rodzajów źródeł baterii koksowniczych nr 3, 4, 5, 6, 7, 8, 11, 12 wg procedury zakładowej ArcelorMittal Poland S.A. nr PO/S3/S.015 – wydanie 3 pn. „Określanie emisji widzialnej z baterii koksowniczych”;
- monitorowanie czasu trwania widocznej emisji z operacji obsadzania komór baterii koksowniczych nr 3, 4, 5, 6, 7, 8, 11, 12 wg procedury zakładowej ArcelorMittal Poland S.A. nr PO/S3/S.015 – wydanie 3 pn. „Określanie emisji widzialnej z baterii koksowniczych”;
- monitorowanie niezorganizowanej emisji pyłu z magazynowania i obsługi materiałów luźnych (węgiel, koks) – metodą wskaźnikową z wykorzystaniem rejestrowanych danych z monitoringu procesów technologicznych; bilansowanie raz do roku;
- monitorowanie wielkości niezorganizowanej emisji substancji ze spalania gazu koksowniczego w pochodniach głównych – metodą wskaźnikową z wykorzystaniem rejestrowanych danych z monitoringu procesów technologicznych (pomiar ilości gazu kierowanego do pochodni); bilansowanie raz do roku;

- weryfikacja wielkości niezorganizowanej emisji benzenu z instalacji Wydziału Węglpochodnych z zastosowaniem pomiaru stężenia benzenu w powietrzu na terenie zakładu, metodą pasywną - wielkość wskaźników emisji weryfikować z częstotliwością minimum raz na pięć lat.

**C. Instalacja spalania paliw o mocy 300 MW<sub>t</sub> - 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 SO<sub>3</sub> 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.

\* przez określenie „emitor E01” należy rozumieć:

- emitor „E01 (stary)” – do końca okresu, kiedy gazy odlotowe z wszystkich kotłów OPG-140 (części źródła spalania o nominalnej mocy cieplnej 300 MW<sub>t</sub>) będą odprowadzane do powietrza emitorem „E01 (stary)”;
- emitor „E01 (stary)” oraz przewody odprowadzające gazy odlotowe z kotłów OPG-140 podłączonych do trójprzewodowego emitora „E01 (nowy)” - w „okresie przejściowym” zdefiniowanym w punkcie I.2. pozwolenia;
- emitor „E01 (nowy)” wszystkie przewody – od daty zakończenia realizacji nowych kanałów spalin oraz procesu przełączania gazów odlotowych z kotłów OPG-140 do przewodów emitora „E01 (nowy)”.

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 <sub>t</sub> każdy  Emitor E01	Pył ogółem ----- Dwutlenek siarki ----- Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu ----- Tlenek węgla ----- Amoniak ----- Trójtlenek siarki	Technika dowolna wzorcowana metodą grawimetryczną, ogólne normy EN <sup>1)</sup> ----- Absorpcja promieniowania IR lub UV, lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 7935, ogólne normy EN <sup>1)</sup> ----- Chemiluminescencja lub absorpcja promieniowania IR, lub inna metoda optyczna z uwzględnieniem normy PN-ISO 10849, ogólne normy EN <sup>1)</sup> ----- Absorpcja promieniowania IR, ogólne normy EN <sup>1)</sup> ----- Spektrometria w podczerwieni z FTIR lub niedispersyjna spektrometria w podczerwieni NDIR z GFC lub spektrometria absorpcyjna TDL, ogólne normy EN <sup>1)</sup> ----- Dowolna metodyka – z zastosowaniem wymogów określonych w art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska dotyczących wykonawcy pomiarów

Objaśnienia:

<sup>1)</sup> ogólne normy EN dla pomiarów ciągłych to: EN 15267-1, EN 15267-2, EN 15267-3 i EN 14181.”

**12.Treść podpunktu IX.3.2. pozwolenia pn. „Lokalizacja stanowisk do pomiaru wielkości emisji substancji do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:**

”		
Emitor	Źródło emisji	Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji
1	2	3
E01 (stary)	Elektrociepłownia nr 2 Kocioł OPG – 140 nr 1 Kocioł OPG – 140 nr 2 Kocioł OPG – 140 nr 3  pomiar ciągły	Stanowisko pomiarowe usytuowane w kominie na wysokości 42,5 m od powierzchni terenu
E01 (stary)	Elektrociepłownia nr 2 Kocioł OPG – 140 nr 1 Kocioł OPG – 140 nr 2 Kocioł OPG – 140 nr 3  pomiar okresowy kontrolny pomiarów ciągłych	Stanowisko pomiarowe usytuowane w kominie na wysokości 42,5 m od powierzchni terenu (dostęp z podestu obsługowego)
E01 (nowy)	Elektrociepłownia nr 2 Kocioł OPG – 140 nr 1 Kocioł OPG – 140 nr 2 Kocioł OPG – 140 nr 3  pomiar ciągły	Stanowiska pomiarowe usytuowane na wysokości 24,0 m od powierzchni terenu w każdym kanale komina wieloprzewodowego
E01 (nowy)	Elektrociepłownia nr 2 Kocioł OPG – 140 nr 1 Kocioł OPG – 140 nr 2 Kocioł OPG – 140 nr 3  pomiar okresowy kontrolny pomiarów ciągłych	Stanowiska pomiarowe usytuowane na wysokości 24,0 m od powierzchni terenu w każdym kanale komina wieloprzewodowego (dostęp z podestu obsługowego)
E06	Komin baterii nr 3 - opalanie baterii	Czopuch, kanał zbiorczy spalin przed kominem, jeden króciec $\phi 40$ mm.  Od rozpoczęcia eksploatacji baterii nr 3 (po uprzednim jej wyłączeniu w terminie nie późniejszym niż do 31 marca 2019 r.): - króćce pomiarowe na kominie lub na kanale spalin przed kominem, zainstalowane na prostym, wolnym od zaburzeń odcinku, spełniające wymagania normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.
E10	Komin baterii nr 4 - opalanie baterii	Czopuch, kanał zbiorczy spalin przed kominem, jeden króciec $\phi 40$ mm.  Od rozpoczęcia eksploatacji baterii nr 4 (po uprzednim jej wyłączeniu w terminie nie późniejszym niż do 4 września 2018 r.): - króćce pomiarowe na kominie lub na kanale spalin przed kominem, zainstalowane na prostym, wolnym od zaburzeń odcinku, spełniające wymagania normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.
E16	Komin baterii nr 5 - opalanie baterii	Czopuch, kanał zbiorczy spalin przed kominem, jeden króciec $\phi 40$ mm.  Od zakończenia pierwszego (po dacie: 5.09.2018 r.) „zimnego remontu” baterii nr 5, nie później niż od 2043 r.: - króćce pomiarowe na kominie lub na kanale spalin przed kominem, zainstalowane na prostym, wolnym od zaburzeń odcinku, spełniające wymagania normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.



E19	Komin baterii nr 6 - opalanie baterii	Czopuch, kanał zbiorczy spalin przed kominem, jeden króciec $\phi 40$ mm.  Od zakończenia pierwszego (po dacie: 5.09.2018 r.) „zimnego remontu” baterii nr 6, nie później niż od 2039 r.: - króćce pomiarowe na kominie lub na kanale spalin przed kominem, zainstalowane na prostym, wolnym od zaburzeń odcinku, spełniające wymagania normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.
E25	Komin baterii nr 7 - opalanie baterii	Kanał zbiorczy spalin przed kominem, jeden króciec $\phi 30$ mm. Komin - na wysokości 40,8 m od powierzchni terenu, cztery króćce $\phi_w 91,6$ mm
E30	Komin baterii nr 8 - opalanie baterii	Kanał zbiorczy spalin przed kominem, jeden króciec $\phi 30$ mm. Komin - na wysokości 40,8 m od powierzchni terenu, cztery króćce $\phi_w 91,6$ mm
E34	Komin baterii nr 11 - opalanie baterii	Kanał zbiorczy spalin przed kominem, jeden króciec $\phi 30$ mm. Komin - na wysokości 40,8 m od powierzchni terenu, cztery króćce $\phi_w 91,6$ mm
E39	Komin baterii nr 12 - opalanie baterii	Kanał zbiorczy spalin przed kominem, jeden króciec $\phi 30$ mm.  Stanowiska pomiarowe na kominie: - na wysokości 40,5 m od powierzchni terenu, jeden króciec $\phi_w 76,1$ mm, - na wysokości 40,0 m od powierzchni terenu, dwa króćce $\phi_w 100,1$ mm, - na wysokości 41,1 m od powierzchni terenu, dwa króćce $\phi_w 54,0$ mm, - na wysokości 40,8 m od powierzchni terenu, dwa króćce $\phi_w 108,0$ mm, - na wysokości 40,0 m od powierzchni terenu, cztery owalne króćce do pomiaru spalin (otwór o wymiarach 352,3 x 152,3), pokrywy króćców wyposażone w korek o gwincie M64x4.
E22	Wypychanie koksu z baterii nr 5 i 6 - Instalacja odpylania	Króciec pomiarowy (z gwintem M 64 mm) - na kolektorze zbiorczym gazów przed instalacją odpylania, drugi króciec pomiarowy (z gwintem M 64 mm) - na kolektorze zbiorczym po instalacji odpylania gazów odlotowych.
E28	Wypychanie koksu z baterii nr 7 i 8 - Instalacja odpylania	Króciec pomiarowy (z gwintem M 64 mm) - na kolektorze zbiorczym gazów przed instalacją odpylania, drugi króciec pomiarowy (z gwintem M 64 mm) - na kolektorze zbiorczym po instalacji odpylania gazów odlotowych.
E37	Wypychanie koksu z baterii nr 11 i 12 - Instalacja odpylania	Króciec pomiarowy (z gwintem M 64 mm) - na kolektorze zbiorczym gazów przed instalacją odpylania, drugi króciec pomiarowy (z gwintem M 64 mm) - na kolektorze zbiorczym po instalacji odpylania gazów odlotowych.
E50	Ciągi transportowe, przesypy Sortowni koksu nr 3 - Instalacja odpylania	Króćce pomiarowe na emitorze, 1000 mm powyżej poziomu dachu, na prostym, wolnym od zaburzeń odcinku.
E51	Wypychanie koksu z baterii nr 3 i nr 4 - Instalacja odpylania	Króćce pomiarowe na kolektorze zbiorczym gazów przed instalacją odpylania oraz na kolektorze zbiorczym za instalacją odpylania gazów odlotowych lub na kominie, zainstalowane na prostym, wolnym od zaburzeń odcinku, spełniające wymagania normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.
E52	Ciągi transportowe, przesypy Sortowni koksu nr 2 - Instalacja odpylania	Króćce pomiarowe na emitorze, na prostym, wolnym od zaburzeń odcinku, spełniające wymagania normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do wyposażenia wież gaszenia w pomosty umożliwiające wykonanie pomiarów emisji pyłu metodą Mohrhauera.

Wymagane jest utrzymanie w dobrym stanie technicznym króćców pomiarowych.

Wymagane jest, aby dostęp do stanowisk pomiarowych spełniał wymagania przepisów BHP i umożliwiał bezpieczną realizację pomiarów.”

**13. Treść punktu IX.5. pozwolenia pn. „Monitoring ilości i jakości ścieków pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„IX.5 Monitoring ilości i jakości ścieków pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego**

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu ilości i jakości ścieków technologicznych z instalacji do produkcji koksu i z instalacji do spalania paliw obejmującego:

- 1) pomiar ilości za pomocą trzech przepływomierzy (po jednym przy każdej pompie) w sposób ciągły,
- 2) pomiar jakości ścieków w następującym zakresie: temperatura, odczyn pH, ChZT<sub>Cr</sub>, azot amonowy, siarczki, indeks fenolowy, chlorki, siarczany, zawiesiny ogólne, BZT<sub>5</sub>, cyjanki związane, cyjanki wolne, rodanki, lotne węglowodory aromatyczne (BTX), wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA) i węglowodory ropopochodne z częstotliwością raz na pół roku i metodami określonymi poniżej. Pobór próbek będzie prowadzony ze studzienki stanowiącej doływ do podczyszczalni ścieków koksowniczych PMŚK (współrzędne w geodezyjnym układzie odniesienia PL-ETRF2000 X: 5586235,4 Y: 6510019,4),

Lp.	Wskaźnik	Metoda
1.	Odczyn pH	metoda potencjometryczna
2.	ChZT <sub>Cr</sub>	<b>metoda spektrofotometryczna (PN-ISO 15705:2005)</b>
3.	Azot amonowy	spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria) lub metoda objętościowa (miareczkowa) lub analiza przepływowa z detekcją spektrometryczną lub chromatografia jonowa
4.	Siarczki	spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria) lub metoda objętościowa (miareczkowa)
5.	Indeks fenolowy	spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria) lub analiza przepływowa
6.	Chlorki	metoda objętościowa (miareczkowa) lub chromatografia jonowa lub analiza przepływowa (wstrzykowa)
7.	Siarczany	metoda grawimetryczna (wagowa) lub chromatografia jonowa
8.	Zawiesiny ogólne	<b>metoda grawimetryczna (wagowa) lub filtracja przez membranę 0,45 µm, suszenie 1105°C i ważenie</b>
9.	BZT <sub>5</sub>	<b>metoda specyficzna (PN-EN ISO 5815-1:2019-12 i jest to metoda elektrochemiczna, metoda rozcieńczeń z dodatkiem materiału zaszczipającego)</b>
10.	Cyjanki	spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria), metoda objętościowa (miareczkowa) lub ciągła analiza przepływowa
11.	Rodanki	chromatografia jonowa
12.	Lotne węglowodory aromatyczne (BTX)	chromatografia gazowa
13.	Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA)	chromatografia cieczowa
14.	Węglowodory ropopochodne	metoda chromatografii gazowej z detekcją płomieniowo-jonizacyjną (GC-FID) (PN-ISO 9377-2:2003)

”

14. Treść punktu IX.A. pozwolenia pn. „Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi na zawartość substancji powodujących ryzyko oraz wykonywania pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek” otrzymuje nowe brzmienie:

„IXA.1. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko, z częstotliwością raz na dziesięć lat (licząc od roku 2022), w następującym zakresie:

Lp.	Punkt poboru	Lokalizacja punktów poboru prób	Zakres badań
1	2	3	4
1	11	Zgodnie z „Raportem początkowym dla instalacji należących do zakładu ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdieszowicach” opracowanym przez ATMOTERM SA, Opole, wrzesień 2015 r. (nr proj. 2703/2837)	<p><b>Próby z głębokości 0,0-2,0 m ppt oraz z głębokości 2,0-15,0 m ppt:</b></p> <p>Benzyny (C<sub>6</sub>÷C<sub>12</sub>),            Oleje mineralne (C<sub>12</sub>÷C<sub>35</sub>),            Węglowodory aromatyczne BTEX:            benzen, etylobenzen, toluen, styren, m-,p-,o-ksylen, suma BTEX,            Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA:            naftalen, fenantren, antracen, fluoranten, chryzen, benzo(a)antracen, benzo(a)piren, benzo(a)fluoranten, benzo(ghi)perylene, acenaftylen, acenaften, fluoren, piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, indeno(1,2,3-cd)piren, dibenzo(a,h)antracen, suma WWA,            Metale: As, Ba, Cr, Sn, Zn, Cd, Co, Cu, Mo, Ni, Pb, Hg,            Siarka całkowita (S),            Siarka siarczanowa (S-SO<sub>4</sub>),</p>
2	3, 5		<p><b>Próby z głębokości 0,0-2,0 m ppt oraz z głębokości 2,0-15,0 m ppt:</b></p> <p>Metale: As, Ba, Cr, Sn, Zn, Cd, Co, Cu, Mo, Ni, Pb, Hg,            Siarka całkowita (S),            Siarka siarczanowa (S-SO<sub>4</sub>),</p>
3	S3, S5		<p><b>Próby z głębokości 0,0-2,0 m ppt oraz z głębokości 2,0-15,0 m ppt:</b></p> <p>Benzyny (C<sub>6</sub>÷C<sub>12</sub>),            Oleje mineralne (C<sub>12</sub>÷C<sub>35</sub>),            Węglowodory aromatyczne BTEX:            benzen, etylobenzen, toluen, styren, m-,p-,o-ksylen, suma BTEX,            Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA:            naftalen, fenantren, antracen, fluoranten, chryzen, benzo(a)antracen, benzo(a)piren, benzo(a)fluoranten, benzo(ghi)perylene, acenaftylen, acenaften, fluoren, piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, indeno(1,2,3-cd)piren, dibenzo(a,h)antracen, suma WWA,            Metale: As, Ba, Cr, Sn, Zn, Cd, Co, Cu, Mo, Ni, Pb, Hg,            Siarka całkowita (S),            Siarka siarczanowa (S-SO<sub>4</sub>),</p>
4.	Ilość punktów poboru prób oraz lokalizację tych punktów należy wyznaczyć w oparciu o obowiązujące wymogi, wynikające z przepisów wydanych na podstawie art. 101a ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska.		<p><b>Próby z głębokości 0,0-0,25 m ppt oraz z głębokości przekraczającej 0,25 m ppt:</b></p> <p>Zanieczyszczenia nieorganiczne:            cyjanki wolne i cyjanki – związki kompleksowe,            Węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen,</p>

	ksyleny, styren, Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, benzo(a)piren, benzo(ghi)perylene, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, indeno(1,2,3-cd)piren, dibenzo(a,h)antracen, Pozostałe zanieczyszczenia: pirydyna i fenol Metale: As, Ba, Cr, Sn, Zn, Cd, Co, Cu, Mo, Ni, Pb, Hg
--	--

**Zobowiązuje się prowadzącego instalację do przedłożenia Marszałkowi Województwa Opolskiego danych dotyczących lokalizacji punktów poboru prób, wyznaczonych w oparciu o obowiązujące przepisy prawa wraz z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, najpóźniej do 31.12.2030 r.**

Wymogi dotyczące laboratorium oraz metodyk - zgodnie z wymaganiami określonymi w obowiązujących przepisach prawa.

Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko należy wykonywać w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań zanieczyszczenia gleby i ziemi zawartymi w dokumencie pn. „Raport początkowy dla instalacji należących do zakładu ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdzeszowicach” opracowanym przez ATMOTERM SA w Opolu, we wrześniu 2015 r. (nr proj. 2703/2837).

**IXA.2.** Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia pomiarów zawartości substancji w wodach gruntowych, z częstotliwością raz na pięć lat, w następującym zakresie:

Lp.	Punkt poboru	Lokalizacja punktów poboru prób	Zakres badań
1	2	3	4
1	10, 11, 12	zgodnie z „Raportem początkowym dla instalacji należących do zakładu ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdzeszowicach” opracowanym przez ATMOTERM SA, Opole, wrzesień 2015 r. (nr proj. 2703/2837)	pH, indeks oleju mineralnego (C <sub>10</sub> ÷C <sub>40</sub> ), węglowodory aromatyczne BTEX: benzen, etylobenzen, toluen, styren, m-,p-,o-ksylen, suma BTEX, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA: naftalen, acenaftylen, acenaften, fluoren, fenantren, antracen, fluoranten, piren, benzo(a)antracen, chryzen, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(a)piren, indeno(1,2,3-cd)piren, dibenzo(a,h)antracen, benzo(ghi)perylene, suma WWA, metale: As, Ba, Cr, Sn, Zn, Cd, Co, Cu, Mo, Ni, Pb, Hg, siarczany, chlorki,
2	2		pH, indeks oleju mineralnego (C <sub>10</sub> ÷C <sub>40</sub> ), węglowodory aromatyczne BTEX: benzen, etylobenzen, toluen, styren, m-,p-,o-ksylen, suma BTEX, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA: naftalen, acenaftylen, acenaften, fluoren, fenantren, antracen, fluoranten, piren, benzo(a)antracen, chryzen, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(a)piren, indeno(1,2,3-cd)piren, dibenzo(a,h)antracen, benzo(ghi)perylene, suma WWA, metale: As, Ba, Cr, Sn, Zn, Cd, Co, Cu, Mo, Ni, Pb, Hg,

			siarczany,
3	5, 9, 13, 14, P1, P6,		pH, metale: As, Ba, Cr, Sn, Zn, Cd, Co, Cu, Mo, Ni, Pb, Hg, siarczany, chlorki,
4	S1, S2, S3, S4, S5, S6		pH, indeks oleju mineralnego (C <sub>10</sub> -C <sub>40</sub> ), węglowodory aromatyczne BTEX: benzen, etylobenzen, toluen, styren, m-,p-,o-ksylen, suma BTEX, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA: naftalen, acenaftalen, acenaften, fluoren, fenantren, antracen, fluoranten, piren, benzo(a)antracen, chryzen, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(a)piren, indeno(1,2,3-cd)piren, dibenzo(a,h)antracen, benzo(ghi)perylene, suma WWA, metale: As, Ba, Cr, Sn, Zn, Cd, Co, Cu, Mo, Ni, Pb, Hg, siarczany, chlorki,

Pierwsze pomiary wykonać najpóźniej w 2020 r.

Wymogi dotyczące laboratorium oraz metodyk - zgodnie z wymaganiami określonymi w obowiązujących przepisach prawa.

Pomiary zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek należy wykonywać w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami pomiarów wód gruntowych zawartymi w dokumencie pn. „Raport początkowy dla instalacji należących do zakładu ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdzeszowicach” opracowanym przez ATMOTERM SA w Opolu, we wrześniu 2015 r. (nr proj. 2703/2837).”

**15. Treść punktu 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 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 B 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 Węglpochodnych, do wykonywania której został zobowiązany prowadzący instalację w punkcie IX.3.1 podpunkt B 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 C 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.”

## **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<sub>t</sub>, dla instalacji pieców koksowniczych o zdolności produkcyjnej 4 102 800 ton koksu suchego/rok, zlokalizowanych w Zdzieszowicach przy ul. Powstańców Śl. 1, dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 20 Mg/dobę i pojemności 1425,31 tys. ton, zlokalizowanej w miejscowości Januszkowice oraz dla instalacji pozostałych.

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., nr DOŚ-III.7222.16.2019.BG z 29.10.2020 r.

Marszałek Województwa Opolskiego, w postępowaniu nr DOŚ-III.7222.3.19.2021.BG, przeprowadził okresową analizę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego w oparciu o wymóg zawarty w art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm. – stan prawny w okresie przeprowadzania analizy pozwolenia), zwanej dalej ustawą Poś.

Okresowa analiza wykazała, że zaistniała konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego. Mając na uwadze powyższe wyniki analizy, Marszałek Województwa Opolskiego, zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 215 ust. 3 ustawy Poś, pismami nr DOŚ-III.7222.3.19.2021.BG z 27.07.2021 r., przekazał prowadzącemu instalację wyniki ww. analizy oraz wezwał prowadzącego przedmiotową instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w terminie 6 m-cy od dnia doręczenia ww. wezwania, określając jednocześnie zakres wniosku.

Wypełniając powyższy obowiązek ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej, pismem nr DE-43/94/2022 z 28.01.2022 r. (data wpływu do UMWO – 2.02.2022 r.), zwrócił się do Marszałka Województwa Opolskiego, z wnioskiem o zmianę ww. decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji położonych na terenie Oddziału w Zdzeszowicach.

Do wniosku Spółka załączyła:

- 1 egz. dokumentacji pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do spalania paliw i instalacji pieców koksowniczych w ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdzeszowicach”, Katowice, styczeń 2022 r., opracowanej przez Przedsiębiorstwo Ocen i Inżynierii Środowiska SOZOPROJEKT Sp. z o.o., z załącznikami wymienionymi w treści i zapisem elektronicznym,
- zaświadczenie o niekaralności dla podmiotu zbiorowego, o którym mowa w art. 184 ust.4 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska,
- upoważnienie z dnia 5.10.2020 r. 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.

Przedłożony wniosek obejmuje następujący zakres:

- określenie wielkości emisji benzenu z procesu opalania baterii koksowniczych – w związku ze stwierdzoną, w wyniku realizacji obowiązku pomiarowego, obecnością tej substancji w gazach odlotowych z ww. procesu;
- zmianę wskaźników zużycia niektórych surowców i materiałów;
- uwzględnienie zmian w wielkości emisji SO<sub>2</sub> i NO<sub>x</sub> z odpustnic głównych (emisja niezorganizowana) w obliczeniach wpływu instalacji na jakość powietrza w otoczeniu zakładu;
- uwzględnienie zmian w wielkości emisji niezorganizowanej pyłu ze składowania węgla i koksu w obliczeniach wpływu instalacji na jakość powietrza w otoczeniu zakładu;
- odniesienie się, w kwestii weryfikacji treści punktu VI pozwolenia, w którym określono maksymalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych;
- odniesienie się, w kwestii obowiązku monitorowania zanieczyszczenia gleby i ziemi na zawartość substancji powodujących ryzyko zanieczyszczenia oraz monitorowania tych substancji w wodach gruntowych, a także w kwestii wymogów aktualnie obowiązujących przepisów, tj. rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U z 2016 r. poz. 1395);
- odniesienie się do likwidacji baterii koksowniczych nr 3 i 4;
- określenie miejsca i sposobu prowadzenia monitoringu poszczególnych strumieni ścieków;
- zmianę sposobu wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji do spalania paliw wynikającą z realizacji nowego komina odprowadzającego spaliny z trzech kotłów OPG-140.

Ponadto prowadzący instalację zawniósł również o korektę treści pozwolenia w związku ze stwierdzonymi, w wyniku wewnętrznej analizy zapisów pozwolenia zintegrowanego, niespójnościami oraz zmianami, tj.:

- skorygowanie ilości chłodziw wstępnych w instalacji oczyszczania gazu koksowniczego z baterii nr 7, 8, 11 i 12,
- skorygowanie ilości zbiorników oleju płuczkowego odpędzonego w instalacji desorpcji benzolu z oleju płuczkowego – benzolownia,
- zaktualizowanie opisu instalacji do oczyszczania ścieków (wchodzących w skład pozostałych instalacji niewymagających pozwolenia zintegrowanego),
- skorygowanie niektórych wskaźników określających stan odprowadzanych ścieków przemysłowych,
- skorygowanie nazwy źródła emisji oznaczonego jako E14.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie obejmuje instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 20 ton odpadów na dobę i pojemności 1425,31 tys. ton. Instalacja ta, zgodnie z informacją zawartą we wniosku, nie uległa zmianie.

Z ww. wniosku wynika, iż proponowane zmiany dotyczące treści pozwolenia nie wynikają ze zmian w instalacji o charakterze istotnym w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Poś. Wniósłwane zmiany nie wiążą się ze wzrostem zdolności produkcyjnej instalacji objętych pozwoleniem.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz treść art. 216 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556) - 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 z późn. zm.) i właściwością miejscową, jest Marszałek Województwa Opolskiego.

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

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy Poś, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.11.2022.BG z 11.02.2022 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 2022 r. poz. 1029 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta nr 55/2022).

Po analizie wniosku, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.11.2022.BG z 24.02.2022 r. organ wezwał prowadzącego instalację o uzupełnienie wniosku - w celu spełnienia wymogów formalnych. Prowadzący instalację przedłożył informacje i dokumenty uzupełniające wniosek przy piśmie nr DE-43/298/2022 z 31.03.2022 r., nr DE-43/305/2022 z 7.04.2022 r. i nr DE-43/333/2022 z 14.04.2022 r.

Wobec faktu, że wniosek wraz z uzupełnieniami spełniał wymogi formalne organ, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.11.2022.BG z 21.04.2022 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 2021 r., poz. 735 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 30.12.2022 r. Jednocześnie mając na uwadze art. 37 ustawy *Kpa*, organ poinformował strony o możliwości wniesienia ponaglenia do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie dotyczy zmian w gospodarce odpadami, a tym samym zmiany ilości magazynowanych odpadów w danym czasie, największej masy odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania lub całkowitej pojemności (wyrażone w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

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

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

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

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

Ze względu na fakt, że wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie uwzględnia zmian w gospodarce odpadami, w szczególności w zakresie przetwarzania odpadów, organ nie miał podstaw do zwrócenia się do Burmistrza Zdziszowic z prośbą o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie, na podstawie przepisów art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2022 r., poz. 699 z późn. zm.)

Mając na względzie powyższe organ nie miał również podstaw do zmiany ustanowionego zabezpieczenia roszczeń - forma i wysokość pozostaje zgodna z zapisami obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

W wyniku merytorycznej analizy wniosku Marszałek Województwa Opolskiego, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.11.2022.BG z 29.06.2022 r. wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia wniosku. O kolejne wyjaśnienia wezwano prowadzącego instalację pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.11.2022.BG z 30.09.2022 r. Jednocześnie, w ww. wezwaniach, organ informował wnioskodawcę o zakresie dodatkowych, niezbędnych zmian pozwolenia, mających znaczenie porządkowe, uzupełniające lub korygujące (usunięcie nieaktualnych treści z pozwolenia). Prowadzący

instalację przedstawił Marszałkowi Województwa Opolskiego uzupełnienia i wyjaśnienia do wniosku oraz stanowisko odnośnie dodatkowych zmian pozwolenia przy piśmie nr DE-43/547/2022 z 30.08.2022 r. (data wpływu do UMWO – 2.09.2022 r.) i przy piśmie nr DE-43/665/2022 (data wpływu do UMWO – 8.11.2022 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, spełniające 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-RPŚ.7222.11.2022.BG z 13.12.2022 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. Prowadzący instalację, w ww. terminie nie wniósł uwag.

Po przeanalizowaniu wniosku i kompletu załączonych do niego dokumentów wraz z uzupełnieniami i wyjaśnieniami, w oparciu o art. 192 ustawy Poś, w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1 ustawy Poś, zmieniono decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30 czerwca 2006 r. (z późniejszymi zmianami.) udzielającą ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanych na terenie Oddziału w Zdieszowicach. Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 3, ust. 5 i art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, art. 211 ust. 1, ust. 3, ust. 4, ust. 5, ust. 6, art. 217a, art. 224 ust. 1, ust. 2 ww. ustawy.

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

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

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

Biorąc pod uwagę przepisy art. 186 ust. 1 pkt 8-10 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania przedmiotowej decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności), nie orzeczono wobec niego administracyjnej kary pieniężnej za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono oświadczenia), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2021 r., poz. 2345 z późn. zm.).

Na potrzeby przedmiotowego postępowania Wnioskodawca wykonał obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu uwzględniając wszystkie źródła i emitory zlokalizowane na terenie zakładu, z których występuje emisja gazów i pyłów do powietrza, należące do instalacji objętych wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego. W obliczeniach uwzględniono zmiany

dotyczące miejsca wprowadzania gazów spalinowych z instalacji spalania paliw o mocy 300 MW<sub>t</sub> (w tym sytuację jednoczesnego odprowadzania, w okresie „przejściowym” zdefiniowanym w treści decyzji, gazów odlotowych z tej instalacji dwoma emitarami, tj. emitorem E01 „stary” i E01 „nowy”), oraz zmiany dotyczące rodzaju i wielkości emisji, które zostały wskazane w wynikach z okresowej analizy pozwolenia zintegrowanego przeprowadzonej w 2021 r., tj. uwzględniono zmiany w emisji substancji wynikające ze zmian ilości gazu spalanego w odpustnicach (emisja rozproszona), zmiany dotyczące ilości pyłów emitowanych z procesu składowania węgla i koksu (emisja rozproszona), uwzględniono emisję benzenu z procesu spalania gazu koksowniczego na cele opalania baterii koksowniczych (emisja zorganizowana) – w związku z obecnością tej substancji w gazach odlotowych wykazaną w pomiarach emisji z 2020 r., do których wykonywania prowadzący instalację został zobowiązany w pozwoleniu zintegrowanym.

W decyzji DOŚ-III.7222.44.2016.BG z 20 lipca 2018 r., zmieniającej pozwolenie zintegrowane dla instalacji ArcelorMittal Poland S.A. położonych na terenie Oddziału w Zdzeszowicach, Marszałek Województwa Opolskiego nałożył obowiązek wykonywania okresowych pomiarów emisji benzenu i siarkowodoru z procesu opalania baterii (tj. substancji występujących w surowym gazie koksowniczym) – pomimo tego, że w obowiązującym wówczas pozwoleniu zintegrowanym nie określono warunków dopuszczalnych dla emisji ww. substancji z procesu opalania baterii koksowniczych (uznając przedstawioną przez prowadzącego instalację metodykę oceny rodzaju i wielkości emisji z ww. procesu). Obowiązek ten miał na celu zapewnienie danych do weryfikacji zastosowanej przez prowadzącego instalację oceny rodzaju i wielkości emisji z tego procesu – z uwagi na wiek i stan techniczny baterii koksowniczych, starzenie się masywu ceramicznego i możliwość przedostania się gazu surowego do strefy opalania baterii, co może skutkować emisją substancji, które nie były wskazywane jako emitowane z procesu opalania baterii z uwagi na wysoki stopień oczyszczania gazu koksowniczego. Ponadto, mając na uwadze ww. możliwość zmian oddziaływania na skutek zmian stanu technicznego instalacji ww. decyzją Marszałek Województwa Opolskiego nałożył również obowiązek okresowej weryfikacji wskaźników niezorganizowanej emisji benzenu z instalacji Wydziału Węglpochodnych. W wyniku realizacji ww. obowiązków przez prowadzącego instalację stwierdzono, że w gazach odlotowych z procesu opalania baterii koksowniczych występuje benzen, zatem prowadzący instalację został zobowiązany przez tutejszy organ, w toku postępowania dotyczącego analizy pozwolenia zintegrowanego (sprawa nr DOŚ-III.7222.3.19.2021.BG), do przeprowadzenia weryfikacji oceny wpływu instalacji na jakość powietrza z uwzględnieniem emisji benzenu z procesu opalania baterii koksowniczych. Wyniki wykonanej przez prowadzącego instalację w 2022 r. weryfikacji wskaźników niezorganizowanej emisji benzenu z instalacji Wydziału Węglpochodnych (sprawa nr DOŚ-RPŚ.7222.2.123.2022.BG) nie wykazały wzrostu ww. wskaźników.

Obliczenia wpływu instalacji ArcelorMittal Poland S.A. na jakość powietrza w otoczeniu zakładu w Zdzeszowicach (na poziomie terenu i na wysokości 7 m n.p.t. w rejonie najbliższej zabudowy) wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będących przedmiotem wniosku, po dokonanych zmianach, nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., poz. 87). Analizą objęto substancje takie jak: pył PM<sub>10</sub> i PM<sub>2,5</sub>, dwutlenek siarki, tlenki azotu, tlenek węgla, amoniak, benzen.

Wielkość dopuszczalnej, godzinowej emisji benzenu do powietrza z procesu opalania baterii koksowniczych, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, ustalono w pozwoleniu na poziomie zgodnym z wnioskiem Strony (odpowiadającym stężeniu benzenu w gazach odlotowych na poziomie 0,5 mg/m<sup>3</sup><sub>u</sub>), opartym o wyniki pomiarów emisji i nie powodującym - poza granicami

terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny - przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu, ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Analizując wpływ emisji ww. substancji na jakość powietrza w otoczeniu zakładu organ przeanalizował również dane o wynikach jakości powietrza dla województwa opolskiego zawarte w „Rocznej ocenie jakości powietrza w województwie opolskim” za rok 2020 i 2021, wykonanej przez Głównego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska (zgodnie z art. 89 ww. ustawy Poś), gdzie stwierdzono, że w strefie opolskiej nie występują przekroczenia standardów jakości powietrza w zakresie benzenu. Wielkość rocznej emisji benzenu z instalacji została ustalona zgodnie z wnioskiem strony – w oparciu o przedstawione dane dotyczące wielkości emisji benzenu z poszczególnych źródeł i czasu pracy tych źródeł, tj. procesu opalania baterii koksowniczych.

Niniejszą decyzją, zgodnie z wnioskiem Strony, wprowadzono korektę treści zawartej w punkcie II.1.2. pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, w podpunktach dotyczących instalacji pieców koksowniczych, usuwając dopuszczalne warunki obowiązujące w okresie, który już upłynął, poprzedzającym wejście w życie wymogów Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28.02.2012 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali, tzw. konkluzji BAT (IS), tj. do 4.09.2018 r., w tym możliwość wprowadzania substancji do powietrza w sposób niezorganizowany z procesu wypychania koksu z baterii nr 4 oraz z baterii nr 3 (w okresie do 31.03.2019 r. – w związku z udzielonym odstępstwem dla baterii nr 3). Obowiązujące warunki dopuszczalnej emisji z poszczególnych emitorów i źródeł emisji instalacji pieców koksowniczych uwzględniają aktualnie konieczność dostosowania baterii koksowniczych nr 3 i nr 4 do wymogów konkluzji BAT (IS) - przed ich ponownym uruchomieniem, w tym m.in. zastosowania technik ograniczania emisji tlenków azotu i wyposażenie ww. baterii w instalację ujmowania i odpylania gazów odlotowych z procesu wypychania koksu z tych baterii oraz trwałego wyłączenia z eksploatacji źródeł niezorganizowanej emisji substancji magazynu smoły na Wydziale Węglpochodnych nr P3.1 (w ciągu baterii nr 3-6). W przypadku warunków dopuszczalnej rocznej emisji substancji z ww. instalacji usunięto z treści pozwolenia warunki dotyczące minionych lat 2018 i 2019, pozostawiając obowiązujące warunki, uwzględniające konieczność dostosowania baterii koksowniczych nr 3 i nr 4 do wymogów konkluzji BAT (IS).

Wielkość dopuszczalnej emisji substancji z instalacji spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej 300 MW<sub>t</sub>, określona dla okresu od 18.08.2021 r., wyrażona jako dopuszczalne stężenie substancji w gazach odlotowych dla określonych okresów uśredniania, nie uległa zmianie.

Poziomy dopuszczalne (określone w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym w postępowaniu zakończonym decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.16.2019.BG z 29.10.2020 r. zmieniającą pozwolenie), oparte były na wymogach 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.) oraz na wymogach 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/LIE (konkluzje BAT (LCP)). W dacie wydania niniejszej decyzji obowiązującymi aktami prawnymi – stanowiącymi podstawę do określenia dopuszczalnych poziomów emisji z dużych instalacji spalania paliw są: rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł

spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860) oraz Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2021/2326 z dnia 30 listopada 2021 r., ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do dużych obiektów energetycznego spalania zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Zmiany ww. aktów prawnych nie miały skutków na określone w pozwoleniu rodzaje i poziomy dopuszczalne substancji odprowadzanych do powietrza w gazach odlotowych z instalacji spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej 300 MW<sub>t</sub>, ani na termin dostosowania instalacji spalania do wymogów konkluzji BAT (LCP), co wynika z treści ww. rozporządzenia Ministra Środowiska oraz ww. Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2021/2326.

W przypadku konkluzji BAT (LCP) należy wyjaśnić, że w dniu 27 stycznia 2021 r., Sąd Unii Europejskiej stwierdził nieważność Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/1442 z dnia 31 lipca 2017 r. ustanawiającej Konkluzje BAT dla dużych obiektów spalania - LCP (sprawa T-699/17). Stwierdzenie nieważności nie miało jednak efektu natychmiastowego, gdyż Sąd utrzymał w mocy skutki unieważnionej decyzji wykonawczej (2017/1442) do czasu wejścia w życie nowego aktu prawnego, co miało nastąpić w czasie nie dłuższym niż 12 miesięcy od daty ogłoszenia wyroku. Kształt wyroku spowodował, że duże obiekty spalania eksploatowane w UE i tak musiały dostosować się do wymagań wynikających z unieważnionej decyzji, gdyż 17 sierpnia 2021 r., minął czteroletni okres na dostosowanie do utrzymanych czasowo w mocy konkluzji BAT, a publikacja nowej decyzji wykonawczej (2021/2326) nastąpiła dopiero 30 grudnia 2021 r. Należy przy tym zaznaczyć, że wymagania zawarte w nowej i starej decyzji wykonawczej są identyczne, gdyż wyrok Sądu Unii Europejskiej opierał się tylko na zarzucie formalnym zobowiązując Komisję do przeprowadzania ponownego głosowania. Mając na uwadze powyższe, oraz motyw 8 decyzji 2021/2326 wskazujący, że cyt.: „w związku z wyrokiem w sprawie T-699/17 utrzymującym w mocy skutki decyzji wykonawczej (UE) 2017/1442 należy zapewnić ciągłość prawną między decyzją wykonawczą (UE) 2017/1442, a niniejszą decyzją. W szczególności konkluzje dotyczące BAT określone w załączniku do decyzji wykonawczej (UE) 2017/1442, które stanowią kluczowy element dokumentu referencyjnego BAT, należy ponownie przyjąć bez zmian” – tutejszy organ przyjął stanowisko, że termin przewidziany na dostosowanie dużych obiektów spalania do wymagań wynikających z Konkluzji BAT dla LCP upłynął 17 sierpnia 2021 r. (stanowisko takie wyrażone zostało przez Ministra Klimatu i Środowiska w piśmie nr DIŚ-II.441.14.2022.MW 1967909.7187590.5764191 z 24.03.2022 r. publikowanym na stronie internetowej EKOPORTAL-u, w zakładce „pozwolenia zintegrowane”/„wyjaśnienia i interpretacje”), zatem warunki dotyczące dopuszczalnej emisji substancji z instalacji spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej 300 MW<sub>t</sub>, określone w obowiązującym dotychczas pozwoleniu zintegrowanym dla okresu od 18 sierpnia 2021 r. oraz inne obowiązki ustalone w pozwoleniu zintegrowanym związane z koniecznością dostosowania instalacji do wymogów konkluzji BAT (LCP) w ww. terminie nie uległy zmianie. Mając na uwadze powyższe bez zmian pozostają również warunki dotyczące udzielonego Spółce odstępstwa od dotrzymywania granicznych wielkości emisyjnych tlenków azotu z ww. instalacji spalania.

Niniejszą decyzją, zmieniającą pozwolenie zintegrowane, wprowadzono zatem korektę treści zawartych w punkcie II.1.2. pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, w podpunktach dotyczących instalacji spalania paliw, w których zostały przywołane ww. obowiązujące akty prawne. Ponadto usunięto warunki dopuszczalne obowiązujące w okresie, który już upłynął, poprzedzającym wejście w życie konkluzji BAT (LCP), tj. do 17.08.2021 r. W przypadku warunków dopuszczalnej rocznej emisji z ww. instalacji usunięto z treści również warunki dotyczące minionego roku 2021 r., pozostawiając aktualnie obowiązujące warunki dla okresu objętego odstępstwem od granicznych wielkości emisyjnych tlenków azotu oraz dla okresu po upływie terminu odstępstwa.

Niniejszą decyzją zmieniono również treść dotyczącą określenia dopuszczalnych warunków emisji z ww. instalacji spalania z uwagi na zmianę sposobu odprowadzania gazów odlotowych. W przedłożonym wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego Strona zawarła informację o zrealizowaniu nowego trójprzewodowego komina, do którego będą docelowo kierowane gazy odlotowe z ww. instalacji spalania. Z informacji tych wynika, że spaliny z każdego kotła będą kierowane do odrębnego przewodu spalin nowego komina. Z uwagi na konieczność wykonania nowych kanałów spalin łączących źródło spalania z nowym emitorem oraz zapewnienia ciągłości dostaw energii dla potrzeb instalacji koksowni oraz ogrzewania, podłączanie poszczególnych kotłów OPG-140 do "nowego" emitora E01 będzie się odbywało stopniowo. Mając na uwadze powyższe oraz wymóg zawarty w art. 188 ust. 2 pkt 6 ustawy Poś, organ ustalił w pozwoleniu warunki dotyczące odprowadzania gazów odlotowych z ww. źródła i warunki dopuszczalnej emisji substancji z uwzględnieniem różnych wariantów odprowadzania spalin z kotłów OPG-140 (tj. „starym” emitorem E01, „nowym” emitorem E01 oraz w okresie „przejściowym” - dwoma ww. emitarami) z jednoczesnym wskazaniem, że w każdym z tych przypadków źródłem spalania jest instalacja o mocy 300 MW<sub>t</sub>, do której zastosowanie ma „pierwsza zasada łączenia”. Należy przez to rozumieć, że w „okresie przejściowym”, w którym gazy odlotowe ze źródła, tj. zespołu trzech kotłów OPG-140, mogą być odprowadzane dwoma emitarami, ocenę dotrzymywania dopuszczalnych warunków emisji należy dokonywać, w oparciu o pomiary emisji substancji, na dotychczasowych zasadach traktując wszystkie trzy kotły jako jedno źródło spalania.

Niniejszą decyzją zmieniono również, na wniosek Strony, nieaktualne treści zawarte w pozwoleniu odnoszące się do okresu, który już minął lub dotyczące działań zrealizowanych, uwzględnionych w opisie instalacji i innych warunkach pozwolenia. W toku postępowania tutejszy organ informował prowadzącą instalację o potrzebie szerszego, niż wnioskowany, zakresu korekty pozwolenia, podając jej zakres (tj. usunięcie lub korektę kolejnych nieaktualnych zapisów dotyczących zrealizowanych obowiązków, zmiany porządkowe dotyczące numeracji i uzupełnienie treści pozwolenia). Prowadzący instalację nie wnosił uwag dotyczących dodatkowych zmian określonych przez organ.

W odpowiedzi na wyniki okresowej analizy pozwolenia zintegrowanego przeprowadzonej w 2021 r., w których organ podniósł kwestię planów ArcelorMittal Poland S.A. dotyczących losów wyłączonych z eksploatacji baterii koksowniczych nr 3 i 4, prowadzący instalację odniósł się we wniosku do ww. kwestii informując organ, że nie została przez Spółkę podjęta decyzja o trwałym wyłączeniu ww. baterii z eksploatacji. W związku z powyższym ArcelorMittal Poland S.A. nie wnioskuje o zmianę pozwolenia w zakresie dotyczącym eksploatacji tych baterii, tj. możliwości ich uruchomienia po przeprowadzeniu „znaczącej modernizacji” dostosowującej ww. baterie do wymagań konkluzji BAT (IS), których termin wdrożenia upłynął 4 września 2018 r. Z uwagi na powyższe w pozwoleniu zintegrowanym pozostawiono dane dotyczące baterii koksowniczych nr 3 i 4 oraz wymagania, warunki i daty związane z koniecznością dostosowania ww. baterii do wymogów konkluzji BAT (IS) oraz związane z udzielonym w pozwoleniu odstępstwem dla baterii nr 3 (okres odstępstwa dla tego źródła już upłynął (5.09.2018 r. – 31.03.2019 r.), lecz daty mają znaczenie dla spójności i czytelności warunków zawartych w pozwoleniu dotyczących wymaganych modernizacji).

Mając na uwadze powyższe oraz zakres pozostałych zmian wnioskowanych przez Stronę postępowania, wprowadzono niniejszą decyzją również następujące zmiany pozwolenia zintegrowanego:

- usunięto treść dotyczącą dawnej nazwy Spółki z orzeczenia decyzji,
- w punkcie I.2. pozwolenia dotyczącym rodzaju i parametrów instalacji istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom dokonano korekty numeracji przywoływanych punktów pozwolenia, skorygowano treść dotyczącą ilości niektórych urządzeń instalacji produkcji koksu (zgodnie z wnioskowanym przez Stronę zakresem), uaktualniono treść

- dotyczącą sortowni koksu nr 2, wprowadzono zmiany dotyczące opisu instalacji spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW<sub>t</sub>, w tym - w zakresie sposobu odprowadzania gazów odlotowych z tej instalacji, wprowadzono zmiany dotyczące opisu instalacji do oczyszczania ścieków,
- w punkcie II.1.1. pozwolenia określającym źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz środki ograniczające emisję usunięto opis emitorów powierzchniowych E09 i E13 - w związku z wpływem okresu dostosowania instalacji pieców koksowniczych do wymogów konkluzji BAT (IS) (źródła emisji to proces wypychania koksu z baterii nr 3 i nr 4 bez instalacji ujmowania i odpylania gazów odlotowych), zmieniono opis dotyczący emitora E14 – zgodnie z wnioskiem Strony, wprowadzono zmiany dotyczące emitorów instalacji spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej 300 MW<sub>t</sub> oraz skorygowano numerację i treść przypisów wynikającą z ww. zmian,
  - w punkcie II.1.2. pozwolenia, określającym wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, oprócz zmian opisanych już w treści uzasadnienia skorygowano numerację podpunktów oznaczonych literowo oraz numerację punktów przywoływanych w treści tego punktu, zaktualizowano treść przypisów,
  - wprowadzono zmiany w punkcie II.3 pozwolenia dotyczącym emisji hałasu do środowiska - w zakresie opisanym w kolejnych akapitach niniejszego uzasadnienia,
  - wprowadzono zmiany w punkcie IV.1 pozwolenia dotyczącym określenia rodzaju i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców, paliw – przyjmując argumenty Strony uzasadniające wnioskowane zmiany,
  - wprowadzono zmiany w punkcie V. pozwolenia dotyczącym określenia ilości, stanu i składu ścieków pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego – w zakresie opisanym w kolejnych akapitach niniejszego uzasadnienia,
  - wprowadzono zmiany w punkcie VI. pozwolenia określającym dopuszczalne warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii z instalacji w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych usuwając nieaktualne treści dotyczące rozruchu baterii nr 12 (w okresie po jej wybudowaniu – tj. w 2009 r.), dotyczące realizacji, rozruchu i włączania do eksploatacji zmodernizowanych instalacji węglopochodnych (w latach 2015-2016) - zgodnie z wnioskiem Strony oraz z wynikami okresowej analizy pozwolenia zintegrowanego przeprowadzonej w 2021 r., ponadto skorygowano numerację podpunktów wynikającą ze zmian w tym punkcie,
  - z punktu VI.A pozwolenia - określającego sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane - usunięto datę, od której należy stosować procedury postępowania wynikające z konkluzji BAT 17 (IS) z uwagi na to, że termin dostosowania procedur już upłynął i prowadzący instalację poinformował tutejszy organ, że obowiązki w tym zakresie zostały wdrożone,
  - z punktu VII pozwolenia, dotyczącego sposobów osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, usunięto treść określającą obowiązki prowadzącego instalację dla okresu do 4 września 2018 r. za wyjątkiem harmonogramu działań dostosowujących instalację koksowniczą do spełniania wymogów BAT, który pozostał w punkcie VII, w skorygowanym kształcie (po usunięciu z niego zrealizowanych już przez Stronę zadań, takich jak: dostosowanie do wymogów konkluzji BAT (IS) sortowni koksu nr 2 i wieży gaszenia nr 3, remont baterii koksowniczej nr 5, trwałe wyłączenie z eksploatacji niedostosowanych do wymogów konkluzji BAT (IS) źródeł emisji substancji magazynu smoły w ciągu technologicznym baterii nr 3-6, wdrożenie metodyk monitorowania emisji nieorganizowanej z baterii koksowniczych jako realizacja wymogów konkluzji BAT (IS));

- pozostawiono w tym punkcie - jako obowiązującą - treść ustaloną dotychczas dla okresu od 5 września 2018 r., w której wprowadzono korektę w akapicie nr 1. (dotyczącym systemu zarządzania środowiskowego) oraz korektę harmonogramu realizacji działań dostosowujących instalację spalania paliw do spełniania wymogów BAT (LCP) - wynikające z wdrożenia niezbędnych procedur w Zintegrowanym Systemie Zarządzania (co wynika z oświadczeń prowadzącego instalację), ponadto dokonano zmian porządkowych w zakresie numeracji akapitów w tym punkcie,
- z punktu IX.3.1. pozwolenia, dotyczącego obowiązków pomiarowych emisji substancji do powietrza wykreślono treść dotyczącą okresu do 4 września 2018 r., wprowadzono zmiany w akapicie dotyczącym instalacji spalania paliw o mocy 300 MW<sub>t</sub> - w związku z budową nowego emitora,
  - w punkcie IX.3.2. pozwolenia, dotyczącego stanowisk do pomiaru emisji substancji do powietrza, zmieniono treść dotyczącą instalacji spalania paliw o mocy 300 MW<sub>t</sub> - w związku z budową nowego emitora,
  - wprowadzono zmiany w punkcie IX.5 pozwolenia, dotyczącym monitoringu ilości i jakości ścieków, w zakresie opisanym w kolejnych akapitach niniejszego uzasadnienia,
  - wprowadzono zmiany w punkcie IX.A. pozwolenia, dotyczącym obowiązku wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi na zawartość substancji powodujących ryzyko, które wynikają z konieczności prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi w sposób określony w przepisach wydanych na podstawie art. 101a ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, czyli - w stanie prawnym obowiązującym w dacie wydania niniejszej decyzji - jest to rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r., poz.1395), co wykazano w okresowej analizie pozwolenia zintegrowanego przeprowadzonej w 2021 r. Organ dostosował obowiązek pomiarowy zawarty w pozwoleniu dotyczący zakresu badań zanieczyszczenia gleby i ziemi na zawartość substancji powodujących ryzyko do wymogów ww. rozporządzenia, zgodnie z wnioskiem Strony i zmienił rok, od którego należy liczyć termin realizacji obowiązku (prowadzący instalację zrealizował obowiązek pomiarowy w 2022 r.). Wprowadził również korektę błędu pisarskiego w nazwie dwóch substancji chemicznych (fluoranten, acenaftylen). Natomiast w związku z tym, że prowadzący instalację nie przedstawił zweryfikowanych (w oparciu o wymogi ww. rozporządzenia) danych dotyczących lokalizacji punktów pobierania próbek na cele prowadzenia tego monitorowania organ określił w pozwoleniu termin realizacji obowiązku wyznaczenia punktów poboru prób w oparciu o obowiązujące przepisy prawa i złożenia wniosku o zmianę pozwolenia (z uwzględnieniem najbliższego terminu realizacji ww. obowiązku wykonania badań).
  - w punkcie X. pozwolenia, określającym sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych o wielkościach emisji substancji i energii skorygowano numerację punktów, wynikającą ze zmian wprowadzonych niniejszą decyzją.

Mając na uwadze to, że ArcelorMittal Poland S.A. złożył wniosek o wydanie nowego pozwolenia w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego (po zakończeniu niniejszego postępowania), organ dokonał korekty oznaczenia terenów podlegających prawnej ochronie akustycznej zestawionych w tabeli, w punkcie II.3.2. pozwolenia, tj. dopisania w wierszu zawierającym treść: „Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej MwR” symbolu Mw/Uc oraz aktualizacji zapisów zawartych w nagłówku tabeli. Rozszerzono również treść objaśnienia nr 2 umieszonego w punkcie II.3.1. pod tabelą, dotyczącego źródeł hałasu, których obowiązek realizacji wynika z konieczności dostosowania instalacji pieców koksowniczych nr 3 i nr 4 do wymogu spełniania konkluzji BAT 50 (IS) – mając na uwadze czytelność tego opisu.



Ponadto organ dokonał zmiany zapisów punktu VII. w zakresie sposobów ochrony środowiska przed hałasem pochodzącym od instalacji poprzez pozostawienie w podpunkcie 4. aktualnie stosowanych technik, obowiązujących na terenie zakładu od 5 września 2018 r.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r., poz. 1710), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomego hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Gospodarka wodno-ściekowa Zakładu nie uległa zmianie. Zakład jednak zwrócił się z wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki ściekowej, w związku z dostosowaniem zapisów tego pozwolenia do zapisów pozwolenia wodnoprawnego udzielonego decyzją PGW Wody Polskie Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gliwicach z 25 stycznia 2019 r. nr GL.RUZ.421.181.2018.BS.

Wobec powyższego niniejszą decyzją zaktualizowano opis instalacji do oczyszczania ścieków poprzez zmianę informacji o wydajności poszczególnych ciągów oczyszczania ścieków oraz zaktualizowano wykaz zanieczyszczeń zawartych w powstających ściekach (rozszerzono katalog o zawiesiny ogólne, BZT<sub>5</sub>, cyjanki związane, cyjanki wolne, rodanki, lotne węglowodory aromatyczne (BTX), wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA) i węglowodory ropopochodne).

Przedłożony wniosek obejmował również zmianę stanu i składu ścieków przemysłowych wytwarzanych w instalacjach do produkcji koksu i elektrociepłowni w zakresie zwiększenia wartości ChZT<sub>Cr</sub> (z 3500 mg O<sub>2</sub>/l na 3 900 mg O<sub>2</sub>/l) oraz indeksu fenolowego (z 700 mg/l na 750 mg/l). Wyniki badań prowadzonych przez Zakład wykazały, że w ściekach technologicznych mogą występować podwyższone wartości ww. parametrów, w związku czym Zakład zwrócił się o aktualizację informacji zawartych w pozwoleniu zintegrowanym. Biorąc pod uwagę, że ścieki technologiczne nie są wprowadzane bezpośrednio do środowiska, a odprowadzane na oczyszczalnię ścieków, Marszałek Województwa Opolskiego przychylił się do wniosku i wprowadził zmianę w tym zakresie.

Marszałek Województwa Opolskiego, przeprowadzając okresową analizę pozwolenia zintegrowanego (zakończoną notatką z 21 lipca 2021 r. oraz wezwaniem z 27 lipca 2021 r. nr DOŚ-III.7222.3.19.2021.BG wystosowanym do Zakładu), m.in. poinformował Zakład, że w pozwoleniu nie określono miejsca i sposobu prowadzenia monitoringu poszczególnych strumieni ścieków, co wymagało złożenia wniosku o zmianę pozwolenia. W odpowiedzi Zakład w niniejszym wniosku określił miejsce i sposób monitorowania powstających ścieków technologicznych z instalacji do produkcji koksu i z instalacji do spalania paliw.

W związku z powyższym rozszerzono zapisy decyzji w punkcie dotyczącym monitoringu ilości i jakości ścieków pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Organ wprowadził zapisy określające zakres badań jakości powstających ścieków objętych obowiązkiem wykonywania, określił miejsce poboru próbek do tych badań oraz określił metody oznaczenia poszczególnych zanieczyszczeń w ściekach.

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., nr DOŚ-III.7222.16.2019.BG z 29.10.2020 r.), pozostają bez zmian.

Wydanie niniejszej decyzji podlega opłacie skarbowej, zgodnie z pozycją III punkt 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2021 r., poz. 1923 z późn. zm.) w wysokości 1 005,50 zł (słownie: jeden tysiąc pięć złotych i 50/100). Wpłaty dokonano przelewem na konto Urzędu Miasta Opola Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 24 stycznia 2022 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  
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Gabelus

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Krzysztof Kowolik – Pełnomocnik ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej  
*adres do korespondencji:*  
Oddział w Zdziechowicach  
ul. Powstańców Śląskich 1  
47-330 Zdziechowice
2. aa.

DOŚ-RPŚ.7222.11.2022.BG



351787 2022-12-23 03 POLECONA ZPO

Pan Krzysztof Kowolik

ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w  
Zdziechowicach  
ul. Powstańców Śląskich 1  
47-330 Zdziechowice  
2022-12-23

258852

Główny Specjalista

Barbara Gabryelska

23.12.2022

Z-ca Dyrektora Departamentu  
Ochrony Środowiska 74  
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych

Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka