

MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA ŚLĄSKIEGO

Katowice, 2 sierpnia 2016r.
nr sprawy OS. PZ.7222.00051.2015
nr pisma OS-PZ.KW-00582/16
za dowodem doręczenia

DECYZJA NR 1765/OS/2016

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. z 2016r, poz. 23) po rozpatrzeniu wniosku z 19 maja 2015r., znak: KCN/ZS/06/05/15 z uzupełnieniem Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Chłodnej 51, w sprawie zmiany decyzji **Wojewody Śląskiego znak: ŚR-V-6618/PZ/2/9/06/07 z dnia 30 kwietnia 2007r. ze zm., udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji koksu w zakładzie Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o., zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Odlewników 20,**

zmieniam

na wniosek strony **decyzję Wojewody Śląskiego znak: ŚR-V-6618/PZ/2/9/06/07 z dnia 30 kwietnia 2007r. (zmienioną: decyzją Wojewody Śląskiego znak: ŚR-V-6618/PZ/9/2/07 z dnia 12 listopada 2007r., decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 40/OS/2012 z dnia 11 stycznia 2012r. oraz decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2715/OS/2014 z dnia 24 listopada 2014r.), udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji koksu w zakładzie Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o., zlokalizowanym w Częstochowie przy ul. Odlewników 20 w następujący sposób:**

I. W części I. decyzji: „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne”

A) punkt 1.: „Rodzaj prowadzonej działalności”

otrzymuje brzmienie:

„1. Rodzaj prowadzonej działalności

a) prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o.	ul. Chłodna 51	00-867	Warszawa	141056327	5213452579

b) instalacje IPPC objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	liczba instalacji tej branży	numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do produkcji koksu w Zakładzie Koksownia Częstochowa Nowa zlokalizowanym w Częstochowie przy ul. Odlewników 20	ul. Odlewników 20	42-213	Częstochowa	1.3	Rozp. § 2 ust.1 pkt 17 Poś art.378 ust.2a	1	2/31, 2/138, 2/145, 2/174, 2/229, 2/309, 2/311, 2/313, 2/315, 2/283 obręb 302

Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. bazuje na klasycznej technologii chemicznego przetwarzania węgla koksowego polegającej na jego wysokotemperaturowym odgazowaniu bez dostępu powietrza, w dwóch bateriach koksowniczych systemu ubijanego typu PWR-51B. Instalacja składa się z zespołu modułów produkcyjnych powiązanych w jeden ciąg technologiczny do produkcji koksu i wydzielenia produktów węglowodórnych.

Zakład wytwarza następujące produkty:

- koks wielkopiecowy,
- koks opałowy,
- koks odlewniczy
- smołę surową koksowniczą,
- benzol surowy koksowniczy,
- gaz koksowniczy,
- siarkę płynną.

Działaniami zabezpieczającymi funkcjonowanie instalacji produkcyjnej (instalacji do produkcji koksu) jest wytwarzanie pary technologicznej oraz przygotowanie i podgrzewanie oleju diatermicznego.”

B) punkt 2.: „Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii.”

otrzymuje brzmienie:

„2. Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii.

Pozwolenie zintegrowane obejmuje:

- instalację do produkcji koksu (instalację typu PZ),
- instalacje pomocnicze:
 - kotłownię parową,
 - węzeł przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego.

2.1. Instalacja do produkcji koksu (instalacja typu PZ)

Instalacja do produkcji koksu składa się z powiązanych ze sobą technologicznie linii produkcyjnych:

- linii technologicznej przygotowania wsadu i produkcji koksu
- linii technologicznej (instalacji) oczyszczania gazu koksowniczego.

2.1.1. Linia technologiczna przygotowania wsadu i produkcji koksu

Zadaniem tej linii technologicznej jest sporządzanie mieszanki węglowej, koksowanie węgla i sortowanie koksu. Zdolność produkcyjna instalacji do produkcji koksu wynosi 735 000 Mg koksu rocznie. Jednostkowe zużycie surowców i paliw kształtuje się na poziomie 1325 kg węgla na Mg koksu oraz do 190 Nm³ gazu koksowniczego Mg koksu.

Linie technologiczną przygotowania wsadu i produkcji koksu tworzą:

- **węglownia** (w skład której wchodzi m. in.: urządzenia rozładunku i magazynowania węgla, młyny węgla, urządzenia transportujące dozowanie węgla do sporządzania mieszanki węglowej oraz wieże węglowe),
- **piecownia** (w skład której wchodzi: piece koksownicze, urządzenia załadownicze i rozładownicze pieców koksowniczych i wieża gaśnicza)

- **sortownia** (w skład której wchodzi: zrzutnia koksu, przesiewacze wibracyjne i rolkowe, urządzenia do transportu, załadunku koksu i zbiorniki sortymentowe koksu).

Emisja z kominów opalania baterii, wypychania koksu, wieży gaszenia, urządzeń odpylających węglownię i sortownię koksu to emisja zorganizowana.

Emisja z placu magazynowania węgla, z operacji obsadzania komór koksowniczych, koksowania węgla i częściowo wypychania koksu to emisje niezorganizowane, wynikające z nieszczelności, przecieków i odpowietrzeń.

2.1.2. Linia technologiczna (instalacja) oczyszczania gazu koksowniczego

Zadaniem tej instalacji jest odebranie gazu z baterii koksowniczych, jego schłodzenie i oczyszczenie oraz wydzielenie produktów węglopochodnych (benzol, smoła i siarka), przesył oczyszczonego gazu koksowniczego oraz biologiczne oczyszczanie ścieków koksowniczych. Zdolność produkcyjna instalacji wydzielania produktów węglopochodnych wynosi dla:

- ✓ gazu koksowniczego – 294 mln m³/rok,
- ✓ smoły surowej – 37,75 tys. Mg/rok,
- ✓ benzolu surowego – 9,2 tys. Mg/rok,
- ✓ siarki (płynnej) – 1,26 tys. Mg/rok.

Biologiczna oczyszczalnia ścieków koksowniczych ma przepustowość ok. 30 m³/h silnie zanieczyszczonych ścieków koksowniczych.

Proces technologiczny oczyszczania gazu koksowniczego jest źródłem tylko emisji niezorganizowanej. Głównymi źródłami emisji niezorganizowanej, z których wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza następuje bez wykorzystania technicznych urządzeń przeznaczonych do tego celu, są:

1. PS10 Kondensacja wstępna,
2. PS11 Kondensacja końcowa,
3. PS12 Dystrybucja gazu,
4. PS13 Oczyszczanie wody amoniakalnej,
5. PS14 Chłodzenie końcowe,
6. PS15 Odzysk benzolu,
7. PS17 Gospodarka smoły,
8. PS20 Gospodarka NaOH,
9. PS30 Gospodarka wodna,
10. PS40 Gospodarka wodą lodową,
11. PJ16.01 Płuczki H₂S, NH₃ i BTX,
12. PJ16.02 Oczyszczanie roztworu płuczkowego,
13. PJ16.03 Modyfikowana produkcja siarki,
14. PJ16.04 Skład i dystrybucja siarki,
15. PS95 Olej diatermalny,
16. PS96 Palnik spalający,
17. Biologiczna podczyszczalnia wód procesowych.

2.2. Instalacje pomocnicze.

2.2.1. Kotłownia parowa

W skład **kotłowni parowej** wchodzi trzy kotły:

- kocioł Nr 1 (HOVAL, o mocy 6,189 MW, rok produkcji 2003) o sprawności 85%,
- kocioł Nr 2 (HOVAL, o mocy 6,189 MW, rok produkcji 2003) o sprawności 85%,
- kocioł Nr 3 (LOOS, o mocy 5,733 MW, rok produkcji 1996) o sprawności 80 %.

Łączna moc kotłowni parowej wynosi 18,11 MW.

W warunkach normalnych paliwem wykorzystywanym w kotłowni parowej jest oczyszczony gaz koksowniczy, którego zużycie wynosi:

- w kotłach Nr 1 i Nr 2 – 1300 m³/h dla każdego kotła,
- w kotle Nr 3 – 1200 m³/h.

Jako paliwo zastępcze (w przypadku braku gazu koksowniczego, co może nastąpić w przypadku awarii w instalacji do produkcji koksu, skutkującej niemożliwością korzystania z gazu koksowniczego) do opalania kotłów Nr 1 i Nr 2 przewidziany jest olej opałowy (przewidywane zużycie – 0,6 m³/h w każdym z kotłów).

Zdolność produkcyjna kotłowni parowej to 175.250 Mg/rok, co odpowiada 476.682 GJ/rok energii.

2.2.2. Węzeł przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego

W skład węzła przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego wchodzi będą:

- 2 kotły (producent FERROLI, typ: InPLANT H4000) o mocy 4,652 MW i sprawności energetycznej 93% każdy (jeden przeznaczony do pracy, drugi stanowi „zimną” rezerwę), wyposażone w palniki o mocy 5,347 MW, przystosowane do spalania gazu koksowniczego,
- wymiennik para/olej o mocy 4,65 MW,
- medium grzewcze (olej diatermiczny).”

C) punkt 3: „Rodzaj i parametry instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym”

otrzymuje brzmienie:

„3. Rodzaj i parametry instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym

3.1. Rodzaj i parametry instalacji do produkcji koksu (instalacji typu PZ)

W koksowni wyróżnia się kilka wydziałów/oddziałów produkcyjnych, z których każdy realizuje określoną część procesu technologicznego; są to:

- linia technologiczna przygotowania wsadu i produkcji koksu, w skład której wchodzi:
 - ✓ węglownia,
 - ✓ piecownia (baterie koksownicze i maszyny piecowe),
 - ✓ sortownia koksu,
- linia technologiczna (instalacja) oczyszczania gazu koksowniczego, w skład której wchodzi:
 - ✓ moduł kondensacji zgrubnej,
 - ✓ moduł kondensacji dokładnej,
 - ✓ moduł transportu gazu,
 - ✓ moduł usuwania smoły pogazowej z wody amoniakalnej,
 - ✓ moduł końcowego chłodzenia gazu,
 - ✓ moduł – Benzolownia,
 - ✓ moduł odsiarczania gazu koksowniczego,
 - ✓ moduł gospodarki smołą,
 - ✓ moduł magazynowania i przygotowania roztworów NaOH,
 - ✓ moduł chłodni wentylatorowych,
 - ✓ Biologiczna podczyszczalnia wód procesowych.

W skład instalacji oczyszczania gazu koksowniczego wchodzi także palnik spalania gazu nadmiarowego (tzw. „pochodnia”), który będzie wykorzystywany w sytuacji braku odbioru oczyszczonego gazu koksowniczego przez podmioty zewnętrzne.

3.1.1. Węglownia

Podstawowym jej przeznaczeniem jest przyjęcie węgla kamiennego z zewnątrz, jego zmagazynowanie oraz przygotowanie i zmagazynowanie węglowej mieszanki wsadowej do produkcji koksu.

W module technologicznym „Węglownia” może być zmagazynowane łącznie ok. 54 000 Mg węgla w tym: na składowisku węgla ok. 40 000 Mg, w zbiornikach stacji mieszania i dozowania węgla ok. 9 000 Mg, w wieżach węgla ok. 4 800 Mg. Po wybudowaniu nowego miejsca magazynowania węgla (od 2018 roku) pojemność magazynowa „Węglowni” wyniesie ok. 50 000 Mg węgla, z czego 36 000 Mg będzie magazynowane w nowej hali magazynowej, 9 000 Mg – w zbiornikach stacji mieszania i dozowania węgla oraz 4 800 Mg w wieżach węgla. W celu zminimalizowania emisji pyłu węglowego w budynku młynowni zainstalowano układ odpylania o wydajności 24 tys. m³/h, wyposażony w filtry workowe.

Kluczowymi elementami oddziału są:

- stacja wyładowcza węgla ze zbiornikami wgłębnymi:
 - ✓ wywrotnica obrotowa do rozładunku wagonów typu Ling-Delta o wydajności rozładunku - 800 Mg/h,
 - ✓ miejsce rozładunku wagonów samowyładowczych - 3 zbiorniki wgłębne o pojemności 120 Mg łącznie.
- składowisko węgla z mostem przeładunkowym:
 - ✓ składowisko węgla typu otwartego o pojemności 80 tys. Mg, w tym do składowania węgla przeznacza się ok. 40 tys. Mg (50% pojemności). Składowisko węgla zostanie zastąpione (od 2018 roku) nową halą magazynową węgla, mogącą pomieścić 36 tys. Mg węgla. Będzie to zadaszona hala składająca się z 6 sektorów magazynowych ze ścianami osłonowymi. Każdy silos będzie miał długość 80 m, szerokość 10 i wysokość 25m (od podłoża do szczytu dachu). Transport węgla do hali i z hali odbywał się będzie obudowanymi przenośnikami o wydajności ok. 500 Mg/h. Węgiel w poszczególnych sektorach hali magazynowej będzie gromadzony do wysokości ścian osłonowych lub rozdzielających poszczególne sektory.
 - ✓ most przeładunkowy typu chwytakowo-przeładunkowego o wydajności zwałowania 800 Mg/h, wydajność rozbierania zwałów 450 Mg/h,
- młynownia węgla służąca do przemiału węgla - wydajność młynowni w zespole wynosi 320 Mg/h, pracuje okresowo ok. 16 h/d. Wyposażona jest w 5 młynów młotkowych (1- do mielenia wstępnego, 4- do mielenia mieszanki węglowej. Wydajność jednego młyna w zależności od stopnia zawilgocenia węgla i jego uziarnienia wynosi 75÷175 Mg/h,
- stacja dozowania węgla - wydajności max. 250 Mg/h i pojemności magazynowania 9 tys. Mg, składająca się z 12 zbiorników magazynujących o pojemnościach 10x800 Mg i 2x500 Mg i współpracującymi przy przygotowaniu mieszanki węglowej 12 dozatorami taśmowymi,
- wieże węgla- (dwie sztuki, przy czym pracuje wieża węgla Nr 1, a wieża węgla Nr 2 jest traktowana jako rezerwa na wypadek awarii wieży Nr 1) mają pojemność po 2400 Mg i każda podzielona jest na 4 sektory, z których każdy posiada zsypy zakończone wypustnicami.

Proces technologiczny kontrolowany jest poprzez ilościową kontrolę dostaw węgla (ważenie), jakościową kontrolę laboratoryjną - system ciągłej jakości węgla oraz monitoring temperatury węgla na składowisku.

Urządzenia wchodzące w skład „Węglowni” pracują cyklicznie, zapewniając efektywne funkcjonowanie „Piecowni” (rozładunek węgla odbywa się cyklicznie, młynownia pracuje cyklicznie przez ok. 16 h/d, to jest ok. 6000 h/rok, wieża węgla pracuje cyklicznie w miarę potrzeb).

Emisje do powietrza:

- niezorganizowana emisja pyłu, zmienna w czasie ze składowiska węgla i urządzeń rozładunku węgla,
- młynownia jest źródłem emisji zorganizowanej do powietrza; zanieczyszczone pyłem węglowym powietrze wentylatorem odciągowym jest kierowane emitorem E1 po odpyleniu na filtrze tkaninowym do atmosfery.

3.1.2 Piecownia

W skład „Piecowni” wchodzi:

- ✓ baterie typu PWR-51B - bateria 1 i 2 (po remoncie odtworzeniowo-modernizacyjnym),
- ✓ maszyny piecowe (wsadnice, wóz przelotowy, wóz gaśniczy),
- ✓ wieża gaśnicza koksu Nr 1.

Zadaniem Piecowni jest produkcja koksu (produkt podstawowy), gazu koksowniczego surowego.

Cykl produkcyjny składa się z:

- ✓ obsadzania komór koksowniczych wsadem węglowym - emisja niezorganizowana o charakterze powierzchniowym,
- ✓ odgazowanie i piroliza węgla w piecu koksowniczym (koksowanie wsadu, wymagające opalania komór koksowniczych emisja z opalania baterii dla jej potrzeb technologicznych to emisja zorganizowana, punktowa. Zmniejszenie toksyczności spalin i ograniczenie wnoszonego ładunku zanieczyszczeń osiągane jest poprzez stosowanie: odsiarczonego gazu opałowego, konstrukcyjnie usprawnionego układu grzewczego pieca koksowniczego, zmniejszenie intensywności ogrzewania baterii do średnich temp. ok. 1300°C i optymalizację czasów koksowania.
Procesowi koksowania wsadu węglowego towarzyszy niezorganizowana emisja substancji gazowych do atmosfery. Substancje te są składnikami surowego gazu koksowniczego i produktów ich dopalania.
- ✓ wypychanie koksu i chłodzenie (gaszenie) koksu- bezdymne wypychanie koksu (po oczyszczeniu w stacji odpylania)- jest źródłem emisji zorganizowanej podobnie jak gaszenie koksu (okresowa emisja zorganizowana pary wodnej i zanieczyszczeń pochodzących z wody gaśniczej i procesu gaszenia koksu).

3.1.2.1. Bateria koksownicza systemu ubijanego typu PWR-51 B z osprzętem

W baterii prowadzony jest proces wysokotemperaturowej pirolizy węgla bez dostępu powietrza w celu otrzymania koksu.

Kluczowymi elementami baterii koksowniczej są:

- a) płyta fundamentowa,
- b) masyw ceramiczny, w skład którego wchodzi:

- regeneratory,
 - trzon,
 - ściany grzewcze – podzielone na 26 kanałów grzewczych (13 kanałów bliźniaczych),
 - sklepienie komór
- c) osprzęt baterii obejmujący:
- system ściąagów podłużnych i poprzecznych wraz z okotwiczeniem masywu ceramicznego,
 - rury wznosne z kolanami – do chłodzenia i transportu gazu z komór do odbieralnika,
 - rury przerzutowe gazów obsadowych
 - odbieralniki – do odbioru i uśredniania surowego gazu koksowniczego (zapewniają wymagane ciśnienie w komorach koksowniczych),
 - drzwi piecowe,
 - instalacje pary technologicznej, sprężonego powietrza, wody amoniakalnej, przemysłowej i pitnej,
 - instalacja hydroinjekcji – do bezdymnego obsadzania komór,
 - instalacja odpylni – do odpylania strony koksowej (SK) podczas wypychania koksu,
 - układ doprowadzania powietrza i odprowadzania spalin,
 - instalacja doprowadzania gazu opałowego,
- d) system automatyki i monitoringu parametrów pracy baterii,
- e) pomosty obsługowe i przyczółki.

Parametry techniczne baterii koksowniczej:

- typ PWR-51B,
 - system ubijany,
 - opalanie boczne,
 - ilość komór w baterii 57,
 - wymiary komory w stanie gorącym:
 - długość całkowita 13350 mm,
 - wysokość całkowita 4360 mm (BK Nr 1), 3850 mm (BK Nr 2),
 - szerokość – strona maszynowa 440 mm,
 - szerokość – strona koksowa 460 mm,
 - objętość całkowita 22,8 m³ (BK Nr 1), 21,3 m³ (BK Nr 2),
 - nominalny stopień wypełnienia komory 0,77,
 - średni czas cyklu koksowania 20 - 24 h,
 - temperatura kanałów grzewczych 1290 °C,
 - wydajność produkcyjna koksu:
 - baterii koksowniczej Nr 1 415.000 Mg/rok,
 - baterii koksowniczej Nr 2 320.000 Mg/rok,
 - mokre gaszenie koksu,
- Praca ciągła – 365 dni w roku.

Emisje do powietrza:

- emisja niezorganizowana pyłowo-gazowa, zmienna w czasie, występująca podczas zasypywania komór, cyklu koksowania węgla i operacji wypychania koksu z pieca koksowniczego,
- źródłem emisji zorganizowanej pyłowo-gazowej z procesu opalania baterii koksowniczej są kominy opalania baterii koksowniczej – emitory E3 i E4.

3.1.2.2. Maszyny i urządzenia wraz z wieżą gaszenia i ich przeznaczenie

Zestaw maszyn piecowych:

- wsadnice – maszyny do przygotowania i obsadzania komór nabojem węglowym, wypychanie koksu z komory, otwieranie, czyszczenie drzwi i ram, zamykanie drzwi piecowych – 2 sztuki,
- wozy przelotowe – otwieranie, czyszczenie drzwi i ram, zamykanie drzwi piecowych, skierowanie wypychanego koksu na wóz gaśniczy – 3 sztuki,
- wozy gaśnicze – odbieranie koksu wypychanego z komory koksowniczej, przetransportowanie go pod wieżę gaśniczą, a po zgaszeniu wyładowanie na zrzutnię koksu – 2 sztuki,

Instalacja do mokrego gaszenia koksu składa się z:

- wieży gaszenia (parametry wieży gaszenia: wypełnienie komórkowe z dyszami zraszającymi na 2/3 wysokości komina, zużycie wody do gaszenia – 56 m³/h, czas gaszenia – 120 s),
- osadnika koksiku,
- pompowni obiegowej wód gaśniczych,

Instalacja odpylania strony koksowej baterii koksowniczych – odpylanie powietrza ujmowanego w czasie wypychania koksu na filtrze tkaninowym.
Czas pracy – 365 dni w roku.

Emisje do powietrza:

- emisja niezorganizowana pyłowo-gazowa, zmienna w czasie w trakcie normalnego cyklu obsadzania komór i wypychania koksu,
- emisja zorganizowana pyłowo-gazowa, zmienna w czasie, z odpylania strony koksowej baterii (emitor E7) oraz z procesu mokrego gaszenia koksu w wieży gaśniczej – okresowa emisja pary wodnej i zanieczyszczeń pochodzących z wody gaśniczej i procesu gaszenia koksu (emitor E8).

3.1.3. Sortownia

Podstawowym przeznaczeniem sortowni jest odbiór zgaszonego koksu, jego rozsortowanie na odpowiednie sortymenty (w zależności od zamówień) i jego załadunek na środki transportu: wagony kolejowe i samochody.

Podstawowymi elementami sortowni są:

- zrzutnia koksu,
- przesiewacze rusztowo-rolkowe 4 szt., o wydajności 200 Mg/h na sortowni koksu grubego. Do końca 2016 roku odpylanie stanowisk do sortowania koksu grubego prowadzone będzie przy wykorzystaniu 4 baterii cyklonów, wyposażonych w wentylatory o wydajności 12.000 m³/h (2 szt.) i 20.000 m³/h (2 szt.). Od 2017 roku powietrze ujmowane znad stanowisk do sortowania koksu grubego będzie odpylane w stacji odpylania strony koksowej baterii koksowniczych (emitor E7),
- przesiewacze wibracyjne 7 szt. o wydajności 200 Mg/h do sortowania koksu drobnego. Do końca roku 2016 roku odpylanie stanowisk do sortowania koksu drobnego prowadzone będzie przy wykorzystaniu baterii cyklonów, wyposażonej w wentylator o wydajności 20.000 m³/h (emitor E14). Od 2017 roku powietrze ujmowane znad stanowisk do sortowania koksu

drobnego będzie odpylane w stacji odpylania strony koksowej baterii koksowniczych (emitor E7)

- zbiorniki sortymentowe koksu,
- transportery taśmowe.

Praca ciągła – 365 dni w roku.

Emisje do powietrza:

- niezorganizowana emisja pyłu zmienna w czasie,
- źródła emisji zorganizowanej:
do końca 2016 roku – emitory E10, E11, E12 i E13 wyprowadzające powietrze znad stanowisk do sortowania koksu grubego i emitor E14 wyprowadzający powietrze znad stanowisk do sortowania koksu drobnego,
od roku 2017 – zapyłone powietrze znad stanowisk do sortowania koksu (grubego i drobnego) odpylane będzie w stacji odpylania strony koksowej baterii koksowniczych (emitor E7).

3.1.4. Instalacja oczyszczania gazu koksowniczego (Oddział „Węgl pochodne”).

Zadaniem oddziału jest:

- utrzymanie właściwych warunków ciśnieniowych na piecowni,
- odbiór z piecowni wytworzonego gazu koksowniczego i jego oczyszczenie ze smoły, amoniaku, naftalenu, benzolu i siarkowodoru,
- produkcja smoły, benzolu i siarki (płynnej),
- regeneracja roztworu płuczącego powstającego w procesie usuwania z gazu koksowniczego siarkowodoru i amoniaku.

3.1.4.1. Moduł kondensacji zgrubnej (PS10)

Celem funkcjonowania modułu jest wytrącenie z surowego gazu koksowniczego skondensowanych (w wyniku nagłego ochłodzenia) ciężkich frakcji smoły pogazowej oraz rozdzielanie kondensatu smoły pogazowej na samą smołę i surową wodę amoniakalną.

Surowy gaz koksowniczy o temperaturze 600 do 800°C jest odprowadzany poprzez rury wznosne (w każdej komorze koksowniczej znajduje się jedna rura wznosna) do odbieralnika (jeden w każdej baterii). Do kolan rur wznosnych i do odbieralnika podawana jest woda amoniakalna, która schładza gaz koksowniczy do temperatury 80 do 85°C.

Kondensat smoły pogazowej przepływa do **separatorów**, w których oddzielane są szlamy smoły pogazowej, który wypływa on przez tzw. „nosy” (ogrzewane parą) do kontenerów). Po napełnieniu kontenery są wywożone na plac magazynowy węgla (szlamy smoły pogazowej są dodawane do wsadu węglowego).

Z separatorów kondensat smoły pogazowej przepływa do **rozdzielaczy kondensatu smoły pogazowej**, gdzie zostaje rozdzielony na **surową wodę amoniakalną i surową smołę pogazową**.

Surowa woda amoniakalna jest pompowana do baterii koksowniczych (do schładzania surowego gazu koksowniczego). Nadmiar surowej wody amoniakalnej jest odprowadzany za pomocą rurociągu wpiętego w obieg wody amoniakalnej do zbiornika surowej wody amoniakalnej w **module oddzielania usuwania smoły pogazowej z wody amoniakalnej (PS13)**.

Surowa smoła pogazowa jest wypuszczana do **pośredniego zbiornika smoły pogazowej** (ogrzewanego parą wodną), skąd za pomocą pompy jest przepompowana na rozdzielacz smoły

a następnie (za pomocą kolejnej pompy) na wirówkę smołową. Smoła po wirówce spływa do zbiornika na smołę odwodnioną, skąd pompami jest przepompowywana do zbiornika w module **gospodarki smoły pogazowej (PS17)**.

W skład modułu kondensacji zgrubnej wchodzi:

- dekanter $V = 320 \text{ m}^3$ – 1 szt., (2 połówki każda 160 m^3),
- zbiornik surowej wody amoniakalnej – 2 szt.,
- rozdzielacz $V = 200 \text{ m}^3$,
- wirówka smoły,
- zbiornik pośredni smoły $V = 40 \text{ m}^3$
- rurociągi, pompy, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne modułu:

Wydajność:

- woda amoniakalna (do schładzania gazu koksowniczego w kolanach rur wznoszących i w odbieralniku) - ok. $650 \text{ m}^3/\text{h}$
- surowa woda amoniakalna (do PS13) - ok. $16 \text{ m}^3/\text{h}$,
- surowa smoła pogazowa (do PS17) - ok. $2 \text{ m}^3/\text{h}$.

Praca ciągła – 365 dni w roku.

Emisje do powietrza:

Ochronę powietrza atmosferycznego zapewni hermetyczność aparatów wchodzących w skład modułu. Hermetyczność ta zostanie zapewniona poprzez podłączenie aparatów do rurociągu hermetyzującego, dzięki czemu utworzony zostanie „system zamknięty”. Odgazowania z hermetyzacji (ok. $120 \text{ m}^3/\text{h}$) będą odprowadzane do rurociągu surowego gazu koksowniczego przed chłodnicą wstępną. Hermetyzowane aparaty będą wyposażone w zawory bezpieczeństwa, przez które w wypadku wystąpienia stanów niestandardowych do aparatu jest zasysane powietrze z otoczenia, albo wydmuchiwane są gazy z aparatu do atmosfery. Podczas normalnej pracy nie będzie dochodziło do takich sytuacji i nie będzie występowała emisja substancji zanieczyszczających do atmosfery.

3.1.4.2. Moduł kondensacji dokładnej (PS11)

Celem funkcjonowania modułu jest ochłodzenie surowego gazu koksowniczego, doprowadzonego z baterii koksowniczej, w pośrednich chłodnicach wstępnych. Następnie surowy gaz koksowniczy zostaje pozbawiony „mgły” smoły pogazowej w elektrostatycznych separatorach smoły pogazowej.

Surowy gaz koksowniczy o temperaturze około $80\div 85^\circ\text{C}$ dopływał rurociągiem z baterii koksowniczej **do chłodnic wstępnych**, gdzie następuje jego ochłodzenie do temperatury $26\div 28^\circ\text{C}$, przy jednoczesnej kondensacji pary wodnej razem z frakcją smoły pogazowej. Dodatkowym efektem będzie zmniejszenie objętości gazu przed zassaniem i sprężeniem za pomocą elektrossaw.

Do chłodzenia gazu służy doprowadzana do rurek chłodnic wstępnych woda chłodząca obiegowa z wentylatorowych wież chłodniczych zainstalowanych **w module gospodarki wodnej (PS30)**.

Kondensat smoły pogazowej, powstający w chłodnicach wstępnych, spływa do wspólnego **zbiornika kondensatu smoły pogazowej**. Żeby zapobiec powstawaniu osadu na powierzchni rurek od strony gazu i zapewnić skuteczne zmniejszenie zawartości naftalenu w gazie chłodnice są omywane kondensatem smoły pogazowej ze wspólnego zbiornika kondensatu smoły pogazowej na dwóch poziomach. Przy cyrkulacji kondensatu smoły pogazowej na powierzchni chłodnic wstępnych, oprócz spłukiwania rurek i zmywania naftalenu, następować będzie również intensywna absorpcja NH_3 i związków kwaśnych z gazu $\sim \text{CO}_2$, H_2S , HCN itp. Z tego powodu w surowej wodzie amoniakalnej wystąpi stosunkowo wysoka zawartość luźno związanego amoniaku.

Do zbiornika kondensatu smoły pogazowej będzie spływał także kondensat smoły pogazowej z modułu końcowego schładzania gazu (PS14), z modułu transportu gazu (PS12) i smoła pogazowa z elektrostatycznych separatorów smoły pogazowej.

Nadmiar kondensatu smoły pogazowej ze zbiornika kondensatu smoły pogazowej będzie przepompowywany pompą do separatora szlamów smoły pogazowej w **module kondensacji zgrubej (PS10)**.

Gaz koksowniczy z chłodnicy wstępnej przepływa do **elektrostatycznych separatorów smoły pogazowej (ESO)**, których zadaniem jest wydzielenie z gazu jak największej ilości kropli smoły pogazowej, kondensatu smoły pogazowej i ewentualnie cząsteczek naftalenu (przede wszystkim dlatego, aby nie dochodziło do zanieczyszczania kolejnych urządzeń technologicznych i mediów). Skuteczność usuwania kropli smoły pogazowej i kondensatu smoły pogazowej jest wspomagana przez stosunkowo niską temperaturę gazu za chłodnicą wstępną.

W module kondensacji dokładnej zmienne będzie ulegała zawartość w gazie koksowniczym:

- smoły pogazowej (z $40 - 50 \text{ g/m}^3$ do $0,02 - 0,05 \text{ g/m}^3$),
- naftalenu (z ok. $1 - 3 \text{ g/m}^3$ do $0,5 \text{ g/m}^3$)

Ochłodzony gaz koksowniczy, pozbawiony smoły pogazowej, zostanie przetransportowany do kolejnego modułu instalacji poprzez podciśnienie wytworzone przez elektrossawy w **module transportu gazu (PS12)**.

W skład modułu kondensacji dokładnej wchodzi:

- chłodnica wstępna – 2 szt.,
- separator,
- elektrofiltr (D=4500, H=11525 mm),
- elektrofiltr (D=4800, H=11516 mm),
- zamknięcia hydrauliczne – 5 szt. (3 + 2)
- zbiornik opróżniający – 2 szt.
- rurociągi, pompy, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne modułu:

Wydajność:

- gaz koksowniczy o temperaturze $26 - 28 ^\circ\text{C}$ (do PS12) – $33 - 34 \text{ tys. m}^3/\text{h}$,
- kondensat smoły pogazowej (do PS10) – $\text{max } 38 \text{ m}^3/\text{h}$,
- szlamy smoły pogazowej (do formowania wsadu węglowego) – $\text{max. } 30 \text{ kg/h}$,
- ogrzana woda chłodnicza (do PJ 30.1)

Praca ciągła – 365 dni w roku.

Emisje do powietrza:

Ochronę powietrza atmosferycznego zapewni hermetyczność aparatów wchodzących w skład modułu. Hermetyczność ta zostanie zapewniona poprzez podłączenie aparatów do rurociągu hermetyzującego, dzięki czemu utworzony zostanie „system zamknięty”. Odgazowania z hermetyzacji (ok. 30 m³/h) będą odprowadzane do rurociągu surowego gazu koksowniczego przed chłodnicą wstępną. Hermetyzowane aparaty będą wyposażone w zawory bezpieczeństwa, przez które w wypadku wystąpienia stanów niestandardowych do aparatu jest zasysane powietrze z otoczenia, albo wydmuchiwane są gazy z aparatu do atmosfery. Podczas normalnej pracy nie będzie dochodziło do takich sytuacji i nie będzie występowała emisja substancji zanieczyszczających do atmosfery.

3.1.4.3. Moduł transportu gazu (PS12)

Celem funkcjonowania modułu jest transportowanie gazu koksowniczego z baterii koksowniczej, poprzez moduł kondensacji dokładnej (PS11), do odbiorców.

Elektrossawy zasysają surowy gaz koksowniczy, już oczyszczony z grubszych zanieczyszczeń i schłodzony do 26÷28°C oraz pozbawiony większości smoły pogazowej i wody (mgła smoły pogazowej występująca w gazie jest zatrzymana w elektrostatycznych separatorach smoły pogazowej). Wytrącony w rurociągu oraz w elektrossawach kondensat smoły pogazowej będzie odprowadzany do zbiornika kondensatu smoły pogazowej w module kondensacji dokładnej (PS11).

Praca elektrossaw jest sterowana automatycznie w zależności od ilości transportowanego gazu i oporów ciśnieniowych na całej trasie chemicznej w koksowni. Przed elektrossawami jest utrzymywane stałe podciśnienie.

Woda chłodząca do gospodarki olejowej jest doprowadzana z wentylatorowych wież chłodzących w module gospodarki wodnej (PJ30.01).

Woda do chłodzenia uszczelnień pomp (przemysłowa) będzie pobierana z instalacji wody przemysłowej i odprowadzana do kanalizacji wody zanieczyszczonej chemicznie.

W skład modułu transportu gazu wchodzi:

- 4 elektrossawy z jednostką chłodzenia oleju,
- zamknięcia hydrauliczne – 5 szt.,
- zbiornik opróżniający
- rurociągi, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne modułu:

Wydajność:

- gaz koksowniczy o temperaturze 50 – 55 °C (do PS14) – 33 – 34 tys. m³/h,
- kondensat smoły pogazowej (do PS11) – max 0,7 m³/h,
- ogrzana woda chłodnicza (do PJ 30.1) – max.70 m³/h.

Praca ciągła – 365 dni w roku.

3.1.4.4. Moduł usuwania smoły pogazowej z wody amoniakalnej (PS13)

Celem funkcjonowania modułu jest usunięcie smoły pogazowej z surowej wody amoniakalnej metodą sedymentacji w zbiornikach na surową wodę amoniakalną oraz wytrącenie substancji smolistych za pomocą wirówek wodnych (substancje smoliste mogłyby się osadzać w urządzeniach technologicznych, w których wykorzystywana jest woda amoniakalna,

zakłócając ich pracę a ponadto mogą mieć negatywny wpływ na funkcjonowanie biologicznej oczyszczalni ścieków).

Zawartość smoły w wodzie amoniakalnej będzie zmniejszana:

- w pierwszej fazie - w procesie sedymentacji prowadzonej w dwóch **zbiornikach na surową wodę amoniakalną** o pojemności 200 m^3 każdy, pracujących naprzemiennie (pozwoli to na zmniejszenie zawartości substancji smolistych w wodzie amoniakalnej z ok. 500 mg/dm^3 do ok. 200 mg/dm^3). Smoła pogazowa osadzona na dnie zbiorników będzie przepompowywana przez zbiornik opróżniający do separatora szlamów smoły pogazowej w module kondensacji zgrubnej (PS10),
- w drugiej fazie – w procesie odwirowania na **wirówkach**, co pozwoli na zmniejszenie zawartości substancji smolistych w wodzie amoniakalnej do poziomu 20 mg/dm^3 ,
- w trzeciej fazie – w procesie sedymentacji końcowej prowadzonej w dwóch **zbiornikach sedymentacyjnych wody amoniakalnej pozbawionej smoły** (każdy o pojemności 200 m^3), co pozwoli na zmniejszenie zawartości substancji smolistych w wodzie amoniakalnej do poziomu 10 mg/dm^3 .

Woda pozbawiona substancji smolistych ze **zbiornika na wodę amoniakalną pozbawioną smoły pogazowej**, jest przepompowywana pompami do płuczki absorbcyjnej amoniaku Nr1, która znajduje się w module odsiarczania gazu koksowniczego (PJ16.01).

Wirówki należy okresowo przepłukiwać wodą amoniakalną. W tym celu wykorzystana będzie woda odsmolona znajdująca się w zbiornikach wody amoniakalnej pozbawionej smoły zaś brudna woda z płukania wirówek gromadzona będzie w **zbiorniku opróżniającym**, z którego będzie przepompowywana do separatora szlamów smoły pogazowej w module kondensacji zgrubnej (PS10).

W skład modułu usuwania smoły pogazowej z wody amoniakalnej wchodzi:

- zbiornik surowej wody amoniakalnej $V = 200 \text{ m}^3$ – 2 szt.
- wirówka nr 1, 2 – 2 szt.
- zbiornik wody pozbawionej smoły $V = 40 \text{ m}^3$,
- zbiornik wody amoniakalnej pozbawionej smoły $V = 200 \text{ m}^3$,
- chłodnica surowej wody amoniakalnej (powierzchnia wymiany ciepła $9,35 \text{ m}^2$) – 2 szt.
- rurociągi, pompy, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne modułu:

Wydajność:

woda amoniakalna pozbawiona smoły (do PJ16.01) – max. $185 \text{ m}^3/\text{h}$,

surowa smoła pogazowa (do PS10) – max. $15 \text{ m}^3/\text{h}$,

woda chemicznie zanieczyszczona (do PS11) – max. $10 \text{ m}^3/\text{h}$,

ogrzana woda chłodnicza (do PJ30.01) – max. $70 \text{ m}^3/\text{h}$,

Praca ciągła – 365 dni w roku.

Emisje do powietrza:

Ochronę powietrza atmosferycznego zapewni hermetyczność aparatów wchodzących w skład modułu. Hermetyczność ta zostanie zapewniona poprzez podłączenie aparatów do rurociągu

hermetyzującego, dzięki czemu utworzony zostanie „system zamknięty”. Odgazowania z hermetyzacji (ok. 185 m³/h) będą odprowadzane do rurociągu surowego gazu koksowniczego przed chłodnicą wstępną. Hermetyzowane aparaty będą wyposażone w zawory bezpieczeństwa, przez które w wypadku wystąpienia stanów niestandardowych do aparatu jest zasysane powietrze z otoczenia, albo wydmuchiwane są gazy z aparatu do atmosfery. Podczas normalnej pracy nie będzie dochodziło do takich sytuacji i nie będzie występowała emisja substancji zanieczyszczających do atmosfery.

3.1.4.5. Moduł końcowego chłodzenia gazu (PS14)

Celem funkcjonowania modułu jest schłodzenie (w chłodnicach końcowych) gazu koksowniczego, doprowadzonego z modułu transportu gazu (PS12).

Gaz koksowniczy doprowadzany jest przy użyciu elektrossaw do chłodnicy końcowej, gdzie nastąpi obniżenie temperatury z ok. 50 – 55 °C do max. 24 °C, przy jednoczesnej kondensacji pary wodnej znajdującej się w gazie. Tak ochłodzony gaz odprowadzany jest do płuczki siarkowodoru w module odsiarczania gazu koksowniczego (PJ16.01).

Czynnikiem chłodzącym gaz jest woda chłodząca obiegowa z wentylatorowych wież chłodniczych zainstalowanych w module gospodarki wodnej (PJ30.01).

Żeby zapobiec powstawaniu osadu, przede wszystkim naftalenu, na powierzchni rurek od strony gazu końcowa chłodnica będzie spłukiwana kondensatem, który będzie powstawał w końcowej chłodnicy. Nadmiar kondensatu będzie natomiast przepompowywany do wspólnego zbiornika kondensatu smoły pogazowej w module kondensacji dokładnej (PS11).

W skład modułu końcowego chłodzenia gazu wchodzi:

- chłodnica wstępna,
- 2 chłodnice końcowe o przepustowości 50 tys. m³ gazu/h (1 pracująca + 1 w rezerwie),
- zamknięcia hydrauliczne – 2 szt.,
- zbiornik opróżniający
- rurociągi, pompy, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne modułu:

Wydajność:

- gaz koksowniczy o temperaturze max. 24 °C (do PJ16.01) – 33 – 34 tys. m³/h,
 - kondensat smoły pogazowej (do PS11) – max. 2 m³/h,
 - ogrzana woda chłodnicza (do PJ30.01) – max. 45 m³/h,
- Praca ciągła – 365 dni w roku.

3.1.4.6. Moduł odsiarczania gazu koksowniczego (PS16)

W skład modułu wchodzi 4 jednostki eksploatacyjne:

- a) **płuczki H₂S/NH₃/BTX (PJ16.01),**
- b) **regeneracja roztworu płuczającego, wraz z węzłem kondensacji pełnej (PJ16.02),**
- c) **modyfikowana produkcja siarki (PJ16.03),**
- d) **magazyn siarki (PJ16.04),**

których funkcjonowanie odbywa się wg poniższych zasad.

Pluczki H₂S/NH₃/BTX (PJ16.01)

Zadaniem tej jednostki eksploatacyjnej modułu odsiarczania gazu koksowniczego jest obniżenie zawartości siarkowodoru (H₂S) i amoniaku (NH₃) w surowym gazie koksowniczym a także usunięcie z gazu koksowniczego benzolu. Na wejściu do jednostki eksploatacyjnej gaz będzie zawierał siarkowodor w ilości ok. 4,42 g H₂S/Nm³ zaś na wyjściu – nie więcej niż 0,3 g H₂S/Nm³. Zawartość amoniaku na wejściu będzie na poziomie 3 – 4 g NH₃/Nm³ zaś na wyjściu z jednostki – nie więcej niż 0,03 g NH₃/Nm³.

Wcześniejsze operacje (prowadzone w module kondensacji dokładnej oraz module chłodzenia końcowego) mają zapewnić optymalne warunki dla procesów absorpcji siarkowodoru i amoniaku (temperatura nie wyższa niż 24 °C, zawartość substancji smolistych nie wyższa niż 20 mg/Nm³ i zawartość naftalenu w gazie nie wyższa niż 0,5 g/Nm³).

Pluczki do wypłukiwania H₂S i NH₃ pracują w układzie szeregowym (jeden układ do wypłukiwania H₂S i dwa układy do wypłukiwania NH₃). Gaz koksowniczy przepływa przez urządzenia wypłukujące, z wypełnieniem z kratownic, w kierunku z dołu do góry zaś roztwory wypłukujące przepływają w kierunku przeciwnym - z góry do dołu.

Do wypłukiwania siarkowodoru z gazu koksowniczego wykorzystywany jest roztwór wypłukujący, zawierający podwyższoną ilość amoniaku, który jest mieszaniną roztworów płuczających i wody amoniakalnej, z której usunięto smołę pogazową (będzie to odkwaszony roztwór płuczający z jednostki eksploatacyjnej „Regeneracja roztworu płuczającego” i częściowo nasycony roztwór płuczający z pierwszej płuczki NH₃). Po nasyceniu roztwór płuczający zostaje odprowadzony z układu płuczającego H₂S do zbiornika płuczki i dalej jest przetwarzany w jednostce eksploatacyjnej „Regeneracja roztworu płuczającego” (PJ16.02).

W skład płuczki H₂S/NH₃/BTX wchodzi:

- chłodnica wody amoniakalnej obiegowej (poj. 1,1 m³) - 2 szt.,
- chłodnica wody amoniakalnej (poj. 1,1 m³) – 2 szt.
- chłodnica wody amoniakalnej pozbawionej smoły (poj. 1,1 m³) – 2 szt.,
- płuczka NH₃ Nr 1 (D=3400 mm, H=31650 mm),
- płuczka NH₃ Nr 2 (D=3400 mm, H=30400 mm),
- płuczka H₂S (D=2600 mm, H=32700 mm),
- płuczka benzolu (D=3400 mm, H=36000 mm),
- podgrzewacz gazu koksowniczego – 2 szt.
- zbiornik wody zakwaszonej (D=6000 mm, H=8000 mm).
- rurociągi, pompy, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne jednostki eksploatacyjnej:

Wydajność:

- gaz koksowniczy o temperaturze max. 26⁰C (do wykorzystania) – 33 – 34 tys. m³/h,
 - nasycony roztwór płuczkowy (do PJ16.02) – max. 90 m³/h,
 - nasycony olej płuczkowy (do PJ15.01) – max. 60 m³/h
 - ogrzana woda chłodnicza (do PJ30.02) – max. 360 m³/h,
- Praca ciągła – 365 dni w roku.

Regeneracja roztworu płuczącego (PJ16.02)

Zadaniem tej jednostki eksploatacyjnej modułu odsiarczania gazu koksowniczego jest regeneracja roztworu płuczącego powstającego w procesie usuwania z gazu koksowniczego H_2S i NH_3 .

Nasycony roztwór płuczący jest regenerowany w dwóch stopniach. W wyniku działania pary najpierw są oddzielane składniki kwaśne i amoniak w ilości wnoszonej do procesu przez gaz i wodę amoniakalną, następnie z roztworu jest wydzielona reszta amoniaku, a po dodaniu alkaliów również NH_3 , uwolnionego przy rozpadzie amoniaku związanego.

Proces regeneracji nasyconego roztworu płuczącego prowadzony jest w dwóch oddzielnych układach (kolumnach): do wypłukiwania amoniaku do odkwaszania. Trzecia kolumna służyć będzie jako rezerwa, w przypadku wyłączenia z eksploatacji, jednego z powyższych układów.

Kwaśne gazy, zawierające H_2S , NH_3 , HCN i CO_2 , wpływając będą z kolumny odkwaszania i przez **kondensator pary** będą odprowadzane do jednostki eksploatacyjnej „**Modyfikowana produkcja siarki**” (PJ16.03). W kondensatorze kwaśne gazy zostaną schłodzone do temperatury około $78\text{ }^{\circ}\text{C}$ przy równoczesnej częściowej kondensacji pary wodnej.

Układ pozwala także na pełne zaabsorbowanie składników gazów kwaśnych, w przypadku przerw w pracy jednostki eksploatacyjnej „Modyfikowana produkcja siarki” (w ramach tzw. „kondensacji pełnej”).

W skład układu do regeneracji roztworu płuczącego wchodzi:

- kondensator mieszaniny parowo – gazowej ($D=400\text{ mm}$, $H=3364\text{ mm}$, powierzchnia wymiany ciepła - 20 m^2),
- kondensator pary ($D=400\text{ mm}$, $H=2500\text{ mm}$, powierzchnia wymiany ciepła - 14 m^2),
- wymiennik ciepła (powierzchnia wymiany ciepła - $73,71\text{ m}^2$) – 5 szt.
- chłodnica wody amoniakalnej odkwaszonej (powierzchnia wymiany ciepła - $33,88\text{ m}^2$) – 3 szt.
- chłodnica wody amoniakalnej częściowo odpędzonej (powierzchnia wymiany ciepła - 62 m^2) – 4 szt.
- chłodnica wody amoniakalnej odpędzonej (powierzchnia wymiany ciepła - $38,88\text{ m}^2$) -3 szt.
- wymiennik wody amoniakalnej zagęszczanej (powierzchnia wymiany ciepła - 13 m^2),
- zbiornik ekspansyjny ($D=1000\text{ mm}$, $L=3300\text{ mm}$),
- kolumna odpędowa ($D=1900\text{ mm}$, $H=18800\text{ mm}$),
- kolumna odpędowo-odkwaszająca ($D=1900\text{ mm}$, $H=18800\text{ mm}$),
- kolumna odkwaszająca ($D=1900\text{ mm}$, $H=13500\text{ mm}$),
- kolumna zagęszczająca ($D=800\text{ mm}$, $H=10500\text{ mm}$),
- zbiornik roztworu $NaOH\ 20\%$ ($D=1600\text{ mm}$, $H=5500\text{ mm}$, $V = 10\text{ m}^3$),
- zbiornik wody amoniakalnej zagęszczanej /STWiA/ ($D=11000\text{ mm}$, $H=11000\text{ mm}$, $V = 1000\text{ m}^3$),
- zamknięcia hydrauliczne,
- rurociągi, pompy, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne jednostki eksploatacyjnej:

Wydajność:

- roztwór odkwaszający (do PJ16.01) – max. $50\text{ m}^3/\text{h}$,
- częściowo wygotowana woda amoniakalna (do PJ16.01) – ok. $20\text{ m}^3/\text{h}$,
- wygrzana woda amoniakalna (do biologicznej oczyszczalni ścieków) – ok. $25\text{ m}^3/\text{h}$,
- ogrzana woda chłodząca (do PJ30.02) – ok. $550\text{ m}^3/\text{h}$,
- opary kwaśne (do PJ16.03) – ok. $1000\text{ Nm}^3/\text{h}$.

Praca ciągła – 365 dni w roku.

W przypadku pracy w wariancie „kondensacji pełnej”:

- gaz odpadowy (do PS11) – ok. 600 m³/h,
- zagęszczona woda amoniakalna (w obiegu PJ16.02) – max. 220 m³/h,
- ogrzana woda chłodząca (do PJ30.02) – ok. 75 m³/h,
- gaz z hermetyzacji (do PS11) – ok. 35 m³/h,
- kondensat – ok. 500 kg/h.

Praca okresowa - incydentalnie (w przypadku przerw w pracy jednostki PJ16.03).

Modyfikowana produkcja siarki (PJ16.03)

Zadaniem tej jednostki eksploatacyjnej modułu odsiarczania gazu koksowniczego jest wydzielenie z gazów kwaśnych powstających w procesie regeneracji roztworu płuczącego siarki (w efekcie – wyprodukowanie siarki o parametrach produktu handlowego).

Gazy kwaśne, dopływające z jednostki eksploatacyjnej „Regeneracja roztworu płuczącego” zawierające m. in. ok. 32,5% obj. amoniaku, ok. 12,3% obj. siarkowodoru, 1,7 % obj. cyjanowodoru i ok. 40 % wody oraz ok. 1 g/Nm³ węglowodorów są wprowadzane do **reaktora wstępnego** (z katalizatorem niklowym), w którym całkowitemu rozkładowi są poddawane amoniak, cyjanowodor i węglowodory (zanieczyszczenia te są usuwane ze strumienia gazu ponieważ negatywnie wpływają na proces produkcji siarki, który jest prowadzony w reaktorach Clausa).

Gazy reakcyjne, opuszczające **reaktor wstępny** są schładzane do temperatury około 290 °C (w kotłach ciepła odpadowego, które są w istocie chłodnicami) i dopływają do pierwszego reaktora **Clausa-I**, w którym na złożu katalizatora na bazie Al₂O₃, zachodzi reakcja pomiędzy H₂S i SO₂, wyniku czego powstaje **siarka**. Oprócz tego w reaktorze Clausa-I, w wysokiej temperaturze (ponad 300 °C) następować będzie hydroliza związków siarki organicznej, które powstają w reaktorze wstępnym.

Po przejściu przez pierwszy reaktor Clausa-I gazy poreakcyjne są schłodzone do temperatury max. 130 °C w pierwszej komórce **kondensatora siarki**, aby wytworzona siarka uległa kondensacji. Siarka zostanie następnie oddzielona w **separatorze siarki**.

Następnie gazy poreakcyjne ponownie są podgrzewane do temperatury około 200 °C w podgrzewaczu gazów poreakcyjnych (do temperatury optymalnej, niezbędnej do reakcji Clausa w drugim stopniu **reaktora Clausa-II**). Po przemianie H₂S i SO₂ w siarkę w drugim reaktorze, gazy poreakcyjne zostają schłodzone ponownie do temperatury max. 130 °C w drugiej komórce kondensatora siarki i skondensowana siarka zostanie oddzielona w separatorze siarki.

Gazy pozbawione siarki, jako **gazy odpadowe**, będą wprowadzone do rurociągu surowego gazu koksowniczego przed chłodnicę pierwotną (w **module kondensacji dokładnej - PS11**). W chłodnicy pierwotnej następować będzie kondensacja pary wodnej oraz niewydzielonej siarki i nieprzereagowanego SO₂ w kondensacie smolnym.

W skład układu do modyfikowanej produkcji siarki wchodzi:

- piec Clausa z katalizatorem niklowym ($D=3000\text{ mm}$, $H=10800$, $V = 75\text{ m}^3$),
- separator siarki
- wymiennik wysokotemperaturowy,
- wymiennik niskotemperaturowy,
- reaktor Clausa "I" ($D=2600\text{ mm}$, $H=3799\text{ mm}$, $V = 15\text{ m}^3$), z katalizatorem na bazie Al_2O_3 ,
- reaktor Clausa "II" ($D=2600\text{ mm}$, $H=3799\text{ mm}$, $V = 15\text{ m}^3$), z katalizatorem na bazie Al_2O_3 ,
- pośredni podgrzewacz do gazów reakcyjnych (powierzchnia wymiany ciepła - 40 m^2),
- kondensator siarki $D=1400\text{ mm}$, $L=7063\text{ mm}$, $V = 7,3\text{ m}^3$,
- separator siarki ($D=450\text{ mm}$, $L=2150\text{ mm}$) – 2 szt.
- podgrzewacz do powietrza procesowego (powierzchnia wymiany ciepła – 22 m^2),
- zamknięcie hydrauliczne – 2 szt.
- dmuchawa gazu (wydajność - $400\text{ Nm}^3/\text{h}$) - 2 szt.,
- dmuchawa powietrza (wydajność – $2100\text{ Nm}^3/\text{h}$) – 2 szt.,
- podgrzewacz gazu koksowniczego (powierzchnia wymiany ciepła - 8 m^2),
- rurociągi, pompy, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne jednostki eksploatacyjnej:

Wydajność:

- siarka płynna o temperaturze ok. 135°C (do PJ16.04) – max. $15\text{ m}^3/\text{h}$,
 - para (do PJ16.02) – ok. 700 kg/h ,
 - gaz odpadowy (do PS11) – max. $2000\text{ m}^3/\text{h}$,
 - odmuliny z płukania chłodnic – ok. $6500\text{ m}^3/\text{h}$ (okresowo, podczas płukania),
- Praca ciągła – 365 dni w roku.

Magazyn siarki (PJ16.04)

Zadaniem tej jednostki eksploatacyjnej modułu odsiarczania gazu koksowniczego jest magazynowanie płynnej siarki przed jej wywozem oraz załadunek do cystern samochodowych. Jest to jednostka o charakterze logistycznym (nie będą w niej prowadzone żadne procesy produkcyjne).

Płynna siarka, wyprodukowana w jednostce „**Modyfikowana produkcja siarki (PJ16.03)**”, gromadzona przejściowo w zbiorniku pośrednim siarki jest przepompowywana do ogrzewanego **zbiornika magazynowego o pojemności 100 m^3** , co zapewni możliwość magazynowania siarki przez ok. 30 dni. Ze zbiornika płynna siarka pompowana będzie poprzez ramiona załadownicze do specjalnych cystern samochodowych. Miejsce załadownicze posiada betonową nawierzchnię.

W skład układu magazynu siarki wchodzi:

- zbiornik magazynowy na siarkę (ogrzewany) o pojemności 55 m^3 ,
- zbiornik produkcyjny o pojemności 10 m^3 ,
- ramię załadownicze dla siarki,
- pompa załadownicza siarki o wydajności $24\text{ m}^3/\text{h}$,
- rurociągi, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne jednostki eksploatacyjnej:

Wydajność:

- siarka płynna (do załadunku do cystern) – max. $15\text{ m}^3/\text{h}$ (ok. 1200 Mg/rok).

Praca ciągła – 365 dni w roku (załadunek siarki – okresowo).

3.1.4.7. Moduł – benzolownia (PS15)

Celem funkcjonowania tego modułu jest wydzielenie surowego benzolu z nasyconego oleju płuczkowego (węgl pochodnego, zawierającego ok. 2,2 % BTX). Po wydzieleniu benzolu otrzymuje się zregenerowany olej płuczkowy (który zawiera ok. 0,3 % BTX).

Pochłanianie benzolu z gazu koksowniczego następuje w **płuczce benzolu**, znajdującej jednostce eksploatacyjnej „Płuczki $H_2S/NH_3/BTX$ ” (**PJ16.01**), w module odsiarczania gazu koksowniczego (PS16), już po odsiarczeniu gazu koksowniczego.

Nasycony benzolem olej płuczkowy (z płuczki benzolu w (PJ16.01) doprowadzany jest najpierw do I-ego stopnia deflegmatora **par benzolowych**, gdzie olej będzie się ogrzewał od temperatury ok. 30°C do ok. 50°C. Następnie olej z deflegmatora przepływa przez **wymiennik ciepła i ogrzewacz olejowy** (gdzie jest podgrzany do temperatury ok. 160°C) do górnej części **kolumny odpędowej benzolu**, gdzie zostaje rozpylony.

Gorący olej, rozpylony w górnej części **kolumny odpędowej benzolu** ścieka po piętrach na dół kolumny. Do dolnej części kolumny odpędowej jest doprowadzana bezpośrednio para wodna, która przepływając ku górze, w przeciwnym kierunku do kierunku spływu oleju, ogrzewa olej i oddziela z niego między innymi węglowodory benzolowe. Mieszanina par benzolowych i pary wodnej przepływa z głowicy kolumny odpędowej do kondensatorów par benzolowych.

Z dolnej części kolumny odpędowej odpędzony olej płuczkowy pompowany jest przez **wymiennik ciepła i chłodnicę odpędzonego oleju płuczkowego do zbiornika odpędzonego oleju płuczkowego**. W celu schłodzenia oleju do chłodnicy doprowadzona jest obiegowa woda chłodząca z wentylatorowych wież chłodniczych w module gospodarki wodnej. Odpędzony olej płuczkowy ze zbiornika pompowany jest pompą do **płuczki benzolu** w module odsiarczania gazu koksowniczego (PJ16.01).

Mieszanina par benzolu i pary wodnej (o temperaturze $92 \div 96^\circ C$), dopływająca do **kondensatora par benzolowych**, gdzie pary są schładzane i część z nich ulega kondensacji (na I stopniu kondensatora) a następnie ulegają pełnej kondensacji (w II i III stopniu kondensatora) a powstały kondensat zostaje schłodzony (czynnikiem chłodzącym jest obiegowa woda chłodząca z modułu PS30).

Po przejściu przez wszystkie trzy stopnie kondensatora par benzolowych kondensat (będący mieszaniną wody i benzolu) o temperaturze ok. 30 °C dopływa do I-szej butli rozdzielacza (stanowiącego część składową kondensatora par benzolowych), gdzie następuje oddzielenie lżejszego benzolu od wody. W I-szej butli rozdzielacza pozostaje woda, natomiast benzol przepływa do II-giej butli rozdzielacza, skąd na górne piętro kolumny odpędowej pompowana jest określona ilość (zależna od temperatury) surowego benzolu (refluks), co pozwoli na uzyskanie benzolu o odpowiedniej jakości.

Pozostały surowy benzol odpływa z II-giej butli rozdzielacza do **zbiornika pośredniego** przeznaczonego na surowy benzol, mogącego pomieścić ilość benzolu odpowiadającą jednodniowej produkcji surowego benzolu. Ze zbiornika pośredniego surowy benzol spływa grawitacyjnie do podziemnych zbiorników magazynowych benzolu surowego.

Surowy benzol ze zbiorników na surowy benzol pompowany będzie okresowo na ramię załadunkowe i do cystern kolejowych. **Stanowisko do napełniania cystern** (wydajność –

50 m³/h) znajduje się w wannie ochronnej wyposażonej w odporną chemicznie powłokę. Wanna ochronna połączona jest z kanalizacją zanieczyszczoną wodą.

Woda, która oddzielona jest od benzolu w I-szej butli rozdzielacza odpływa **do zbiornika wody zanieczyszczonej chemicznie**, skąd pompowana jest do **modułu końcowego chłodzenia gazu (PS14)**.

W skład modułu - benzolownia wchodzi:

- kolumna odpędowa benzolu D=2300 mm, H=19600 mm),
- kondensator par benzolowych - chłodnik "I" - DEFLEGMATOR (powierzchnia wymiany ciepła – 114 m², V = 110 m³) – 2 szt.
- kondensator par benzolowych - chłodnik "II" – KONDENSATOR (powierzchnia wymiany ciepła - 114 m², V = 110 m³) – 2 szt.,
- kondensator par benzolowych - chłodnik "III" - KONDENSATOR (powierzchnia wymiany ciepła – 114 m², V = 110 m³) – 2 szt.,
- kondensator par benzolowych – separator – 2 szt.,
- kondensator par benzolowych - zbiornik magazynowy – 2 szt.,
- zbiornik świeżego oleju płuczkowego (D=4000 mm, L=9500 mm, V = 107 m³),
- zbiornik odpędzonego (zużytego) oleju płuczkowego (D=4000 mm, L=9500 mm, V = 107 m³),
- zbiornik wody odpadowej (V = 7 m³),
- zbiornik opróżniający – polimery (V = 10 m³),
- zbiornik surowego benzolu – magazynowy (D=2500 mm, L=10870 mm, V = 50 m³) - 4 szt.
- zbiornik manipulacyjny (D=4000 mm, L=9500 mm, V = 107 m³) - 2 szt.
- regeneratory pary oleju płuczkowego (D=2200 mm, H=4000 mm, V = 13 m³),
- wymiennik ciepła oleju płuczkowego (powierzchnia wymiany ciepła – 182 m²) – 2 szt.
- podgrzewacz nasyconego oleju płuczkowego (powierzchnia wymiany ciepła - 182 m²) – 2 szt.
- chłodnica odpędzonego oleju płuczkowego (powierzchnia wymiany ciepła – 182 m²) – 2 szt.
- urządzenie do załadunku benzolu do cystern.
- pompy, rurociągi, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne modułu - benzolownia:

Wydajność:

- benzol surowy (do ekspedycji) – 50 m³/h (ok. 9.200 m³/rok),
- odpędzony olej płuczkowy (do PJ16.01) – ok. 60 m³/h,
- ogrzana woda chłodząca (do PJ30.01) – ok. 250 m³/h,
- woda chemicznie zanieczyszczona (do PS14) – ok. 2 m³/h,
- kondensat – ok. 3 m³/h.

Praca ciągła – 365 dni w roku (załadunek benzolu – okresowo).

3.1.4.8. Moduł gospodarki smołą (PS17)

Celem funkcjonowania modułu jest magazynowanie i ekspedycja smoły pogazowej.

Do zbiorników smoły pogazowej (ogrzewanej olejem diatermicznym), stanowiących wyposażenie magazynu smoły, surowa smoła pogazowa będzie przepompowywana ze zbiornika smoły odwodnionej (po wirówkach stanowiących wyposażenie modułu kondensacji zgrubnej PS10).

Okresowo, smoła pogazowa będzie załadowywana do cystern kolejowych, przy wykorzystaniu pomp i ramienia załadowczego. Stanowisko załadowcze umieszczone jest w wannie ociekowej zabezpieczonej powłoką malarską odporną na działanie chemikaliów. Wanna ochronna jest podłączona do kanalizacji wody zanieczyszczonej chemicznie.

W skład modułu gospodarki smołą wchodzi:

- zbiornik smoły pogazowej 1 szt. $V = 1600\text{m}^3$, 1 szt. $V = 1000\text{m}^3$,
- ramię załadowcze dla smoły pogazowej o wydajności $50\text{ m}^3/\text{h}$,
- zbiornik opróżniający ($4700 \times 2400 \times 2000\text{mm}$, $V = 17\text{ m}^3$).
- rurociągi, pompy, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne modułu gospodarki smołą:

Wydajność:

- smoła pogazowa surowa (do ekspedycji) – $50\text{ m}^3/\text{h}$ (ok. $36.750\text{ m}^3/\text{rok}$).
- Praca ciągła – 365 dni w roku (załadunek smoły – okresowo).

3.1.4.9. Moduł magazynowania i przygotowania roztworów NaOH (PS20)

Celem funkcjonowania modułu jest przyjęcie NaOH, jego magazynowanie, rozcieńczanie i przesył (tłoczenie) do jednostki eksploatacyjnej „Regeneracja roztworu płuczącego” (PJ16.02) w module odsiarczania gazu koksowniczego (PS16).

Roztwór wodorotlenku sodu o stężeniu 50 % będzie dowożony autocysternami i rozładowywany do **zbiornika 50 % NaOH**, który pełni funkcję zbiornika magazynowego.

Ze zbiornika magazynowego 50 % roztwór wodorotlenku sodu będzie pompowany do **zbiornika mieszającego**, w którym sporządzany się roztwór 20 % poprzez wymieszanie wygrzanej (odpędzonej) wody amoniakalnej pozbawionej smoły pogazowej (przesyłanej z jednostki eksploatacyjnej „Regeneracja roztworu do płukania”).

Sporządzony w zbiorniku mieszającym 20 % roztwór NaOH będzie przesyłany do zbiornika 20 % roztworu NaOH, z którego roztwór będzie przesyłany do jednostek eksploatacyjnych: „Płuczki $\text{H}_2\text{S}/\text{NH}_3/\text{BTX}$ ” (PJ16.01) oraz „Regeneracja roztworu płuczącego” (PJ16.02). Każde z urządzeń wchodzących w skład modułu magazynowania i przygotowania roztworu NaOH musi być ogrzewane (olejem diatermicznym).

W skład modułu magazynowania i przygotowania roztworów NaOH wchodzi:

- zbiornik roztworu NaOH 20% ($D=3500\text{ mm}$, $H=10500\text{ mm}$, $V = 80\text{ m}^3$),
- zbiornik do mieszania roztworu NaOH (50%,20%) ($D=3500\text{ mm}$, $H=10500\text{ mm}$, $V = 80\text{ m}^3$),
- zbiornik roztworu NaOH 50% ($D=3500\text{ mm}$, $H=10500\text{ mm}$, $V = 80\text{ m}^3$),
- rurociągi, pompy, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne modułu magazynowania i przygotowania roztworów NaOH:

Wydajność:

- roztwór wodorotlenku sodowego 20 % (do PJ16.01 i PJ16.02).
- Praca ciągła – 365 dni w roku (rozładunek NaOH – okresowo).

3.1.4.10. Moduł chłodni wentylatorowych (PS30)

Celem funkcjonowania modułu jest chłodzenie ogrzanej obiegowej wody chłodzącej a także transport schłodzonej wody do powiązanych wydziałów produkcyjnych oraz poprawa parametrów obiegowej wody chłodzonej poprzez jej filtrację połączoną z dozowaniem chemikaliów.

W skład modułu chłodni wentylatorowych wchodzi dwie jednostki eksploatacyjne;

- **chłodnie wentylatorowe Nr 1 (PJ30.01),**
- **chłodnie wentylatorowe Nr 2 (PJ30.02).**

Ad. a) Chłodnie wentylatorowe (PJ30.01)

W jednostce eksploatacyjnej znajdują się **trzy chłodnie wentylatorowe**, z których dwie będą pracowały, a trzecia będzie stanowiła rezerwę na wypadek awarii którejkolwiek z dwóch pracujących. Ogółem, przez jednostkę eksploatacyjną, przepływać będzie woda chłodząca w ilości ok. 2000 m³/h.

Woda z chłodni wentylatorowych Nr 1 jest wykorzystywana do chłodzenia układów znajdujących się w modułach:

- kondensacji dokładnej (PS11),
- transportu gazu (PS12),
- oddzielenia smoły z wody amoniakalnej (PS13),
- końcowego chłodzenia gazu (PS14),
- benzolownia (PS15), w jednostce eksploatacyjnej destylacja benzolu (PJ15.01).

Ad. b) Chłodnie wentylatorowe (PJ30.02)

W jednostce eksploatacyjnej znajdują się **trzy chłodnie wentylatorowe**, z których dwie będą pracowały, a trzecia będzie stanowiła rezerwę na wypadek awarii którejkolwiek z dwóch pracujących. Ogółem, przez jednostkę eksploatacyjną, przepływać będzie woda chłodząca w ilości ok. 1000 m³/h.

Woda z chłodni wentylatorowych Nr 2 będzie wykorzystywana do chłodzenia układów znajdujących się w module odsiarczania gazu koksowniczego (PS16), w jednostkach eksploatacyjnych:

- płuczki H₂S/NH₃/BTX (PJ16.01),
- regeneracja roztworu płuczającego i kondensacja pełna (PJ16.02),
- modyfikowana produkcja siarki (PJ16.03).

Układ połączeń rurowych i oprzyrządowanie poszczególnych chłodni wentylatorowych pozwala na zamienne ich wykorzystywanie oraz na korzystanie z chłodni „rezerwowej”.

Chłodzenie podgrzanej wody odbywa się poprzez jej rozpylanie dyszami wewnątrz wież chłodniczych. Woda ścieka po wypełnieniu wież (trzy, odpowiednio ułożone, warstwy bloków z wyprofilowanych kształtek z PCV) i spływa do zbiorników betonowych znajdujących się pod wieżami. W kierunku przeciwnym do ruchu wody (czyli ku górze) przepływa powietrze atmosferyczne, które jest zasysane za pomocą wentylatorów ssących umieszczonych w dyfuzorach, w górnych częściach wież. Powietrze poprzez dyfuzory wypływa do atmosfery.

W skład modułu chłodni wentylatorowych wchodzi:

- filtry szczelinowe dla wody chłodzącej,
- chłodnia wentylatorowa (13500x13500x12100 mm, obszar chłodniczy 182,25 m²) – 6 szt.
- stacja uzdatniania wody,
- rurociągi, pompy, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne modułu chłodni wentylatorowych:

Wydajność:

- chłodni wentylatorowej Nr 1 w odniesieniu do:

- o wody chłodzącej do PS11 – max. 1400 m³/h,
- o wody chłodzącej do PS12 – max. 70 m³/h,
- o wody chłodzącej do PS13 – max. 70 m³/h,
- o wody chłodzącej do PS14 – max. 50 m³/h,
- o wody chłodzącej do PJ15.01 – max. 250 m³/h,

- chłodni wentylatorowej Nr 2 w odniesieniu do:

- o wody chłodzącej do PJ16.01 – max. 310 m³/h,
- o wody chłodzącej do PJ16.02 – max. 650 m³/h,
- o wody chłodzącej do PJ16.03 – max. 5 m³/h.

Praca ciągła – 365 dni w roku.

3.1.4.11. Palnik spalania (w instalacji zrzutowej) (PS60)

Palnik spalania będzie wykorzystywany do spalania pozostałości technicznie czystego gazu koksowniczego, zwłaszcza w przypadku zmian w systemie ogrzewania baterii koksowniczych, względnie przerwy w dostawie gazu dla odbiorców zewnętrznych a także w przypadku awarii któregośkolwiek z elementów instalacji oczyszczania gazu koksowniczego lub w przypadku całkowitej przerwy w dostawie energii elektrycznej.

Czas pracy palnika spalania będzie zależny od sytuacji, jakie mogą zaistnieć w związku z zagospodarowaniem gazu koksowniczego.

Palnik spalania w instalacji zrzutowej będzie mógł spalać do 15000 Nm³/h. Urządzenie spalające będzie umieszczone na konstrukcji stalowej i składać się będzie z pięciu jednakowych palników „zrzutowych”, mogących spalać po 3000 m³/h.

Zapalanie palników „zrzutowych” odbywać się będzie automatycznie, za pomocą palników zapalających ze stałym płomieniem, które będą podłączone do samodzielnej instalacji gazowej, zabezpieczonej przed możliwością zassania powietrza do układu i powstania mieszaniny wybuchowej.

W module zainstalowany będzie układ do pomiaru ilości gazu doprowadzanego do palników „zrzutowych”, o zakresie pomiarowym od 3.500 do 15.000 m³/h.

Gazy odlotowe ze spalania gazu w palnikach „zrzutowych” będą odprowadzane emitorem o wysokości 40 m.

3.1.4.12. Biologiczna podczyszczalnia wód procesowych

Celem funkcjonowania biologicznej podczyszczalni wód procesowych jest oczyszczenie ścieków koksowniczych (nadmiarowej wody amoniakalnej oraz innych silnie zanieczyszczonych ścieków z instalacji do produkcji koksu, w tym niektórych kondensatów pary technologicznej, wody z przelewów zamknięć hydraulicznych oraz z odwadniania tac, zbiorników i sieci), przed ich podaniem do obiegu gaszenia koksu, z zanieczyszczeń takich jak fenol, azot amonowy i cyjanki wolne i inne, do poziomów spełniających wymagania najlepszych dostępnych technik (BAT).

W skład biologicznej podczyszczalni ścieków koksowniczych wchodzi:

- stalowy zbiornik uśredniający (na wejściu) o pojemności 1600 m³,
- betonowy zbiornik do denitryfikacji o pojemności 589 m³,
- betonowy zbiornik do redukcji ChZT o pojemności 831 m³,
- betonowy osadnik pośredni ze zgarniaczem ssącym o powierzchni użytkowej 174 m² i pojemności 694 m³,
- betonowa komora osadu o pojemności 7 m³,
- komora nitryfikacji z wypełnieniem i układem napowietrzania o pojemności 713 m³,
- zbiornik odgazowujący,
- zbiornik dozowania flokulantów (studzienka koagulacyjna),
- osadniki Nr 1 i Nr 2,
- układ zagęszczania osadu (I stopień – grawitacyjnie, z chemicznym wspomaganie procesu sedymentacji, II stopień – wirówka),
- dozowniki, pompy, osprzęt, armatura, układy sterowania itp.

Kluczowe parametry techniczne biologicznej podczyszczalni wód procesowych:

Wydajność oczyszczania:

- 25 – 30 m³/h (600 m³/dobę)

Skuteczność oczyszczania (do osiągnięcia w roku 2018) w odniesieniu do:

- chemicznego zapotrzebowania tlenu (ChZT) < 220 mg O₂/dm³,
- biochemicznego zapotrzebowania tlenu (BZT₅) < 20 mg O₂/dm³,
- siarczków wolnych < 0,1 mgS⁻/dm³,
- rodanków < 4 mgSCN⁻/dm³,
- cyjanków wolnych < 0,1 mgCN⁻/dm³,
- fenoli < 0,5 mg/dm³,
- azotu ogólnego < 50 mg/dm³,
- sumy wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych < 0,05 mg/dm³.

Praca ciągła – 365 dni w roku.

3.2. Rodzaj i parametry instalacji pomocniczych

3.2.1. Kotłownia parowa

Celem funkcjonowania kotłowni parowej jest wytwarzanie pary technologicznej, niezbędnej do funkcjonowania niektórych modułów technologicznych instalacji do produkcji koksu, w sytuacji, gdy zewnętrzny dostawca pary nie będzie w stanie dostarczać do Koksowni Częstochowa Nowa pary technologicznej o wymaganych parametrach.

Kotłownia parowa jest wyposażona w:

- kocioł Nr 1 (HOVAL) o mocy 6,189 MW i sprawności 85 %,
- kocioł Nr 2 (HOVAL) o mocy 6,189 MW i sprawności 85 %,
- kocioł Nr 3 (LOOS) o mocy 5,733 MW i sprawności 80 %.

Kluczowe parametry techniczne kotłowni parowej:

Łączna moc kotłowni parowej – 18,11 MW,

Zdolność produkcyjna (przy podanych niżej parametrach pracy):

- para – ok. 49.000 Mg/rok (co odpowiada 132.966 GJ/rok).

Czas pracy:

- kocioł Nr 1 i Nr 2 – 2400 h/rok każdy, w tym 2300 h/rok przy wykorzystaniu jako paliwa oczyszczonego gazu koksowniczego i 100 h/rok przy wykorzystaniu jako paliwa oleju opałowego,
- kocioł Nr 3 – 2400 h/rok opalany oczyszczonym gazem koksowniczym.

Zużycie paliwa

- kocioł Nr 1 i Nr 2:
 - o oczyszczony gaz koksowniczy – po 1300 m³/h,
 - o olej opałowy – po 0,6 m³/h

- kocioł Nr 3:

- o oczyszczony gaz koksowniczy – 1200 m³/h.

Zużycie wody – ok. 20 tys. m³/rok,

Zużycie energii elektrycznej – 175 MWh/rok.

Kotłownia parowa jest źródłem zorganizowanej emisji gazów i pyłów, powstających podczas spalania paliw (gazy odlotowe z poszczególnych kotłów są odprowadzane trzema oddzielnymi emitorami).

3.2.2. Węzeł przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego

Celem funkcjonowania węzła jest przygotowanie i podgrzewanie oleju wysokotemperaturowego (diatermicznego), niezbędnego dla funkcjonowania niektórych modułów instalacji oczyszczania gazu koksowniczego.

W skład węzła przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego wchodzi:

- 2 kotły (typ: InPLANT H4000) o mocy 4,652 MW każdy i sprawności energetycznej 93% każdy (jeden przeznaczony do pracy, drugi stanowi „zimną” rezerwę), wyposażone w palniki o mocy 5,347 MW, przystosowane do spalania gazu koksowniczego,
- wymiennik para/olej o mocy 4,65 MW,
- medium grzewcze (olej diatermiczny typu hel Heat Transfer Oil S2).

Kluczowe parametry techniczne węzła przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego:

Łączna moc kotłów wchodzących w skład węzła – 9,304 MW,
Czas pracy – 1600 h/rok (łącznie obydwie kotły, które będą pracowały zamiennie),
Zużycie oczyszczonego gazu koksowniczego – 1045 m³/h.

Kotły wchodzące w skład węzła są źródłem zorganizowanej emisji gazów i pyłów, powstających podczas spalania oczyszczonego gazu koksowniczego (gazy odlotowe z poszczególnych kotłów są odprowadzane indywidualnymi emitorami)."

D) w punkcie 4.: „Gospodarka wodno – ściekowa”, punkt **„4.1. Źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę”**

otrzymuje brzmienie:

„4.1. Źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę

Koksownia Częstochowa Nowa opiera gospodarkę wodną na zakupie wody od operatora zewnętrznego – tj. Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna, na podstawie obustronnej umowy.

Zakupiona woda wykorzystywana jest na potrzeby instalacji do produkcji koksu, na potrzeby instalacji pomocniczych (kotłowni parowej) oraz na potrzeby socjalno-bytowe. Ilość dostarczanej do Koksowni Częstochowa Nowa wody pitnej (na potrzeby socjalno-bytowe oraz potrzeby kotłowni parowej) oraz wody przemysłowej (na potrzeby instalacji do produkcji koksu) rozliczana jest na podstawie wskazań wodomierzy należących do dostawcy wody (PWIK).

Zużycie wody w Koksowni Częstochowa Nowa wynosi 840 tys. m³/rok, w tym:

- a) wody przemysłowej – 600 tys. m³/rok.
- b) wody pitnej – 240 tys. m³/rok,

W **instalacji do produkcji koksu** zużywana będzie woda przemysłowa w **ilości 600 tys. m³/rok**, w tym:

- do nawilżania mieszanki węglowej – 30 tys. m³/rok,
- do uzupełniania wody w układzie gaszenia koksu – 180 tys. m³/rok,
- do uzupełniania układu chłodzenia – 382 tys. m³/rok,
- do płukania filtrów piaskowych – 8 tys. m³/rok.

W uzasadnionych sytuacjach, po uzgodnieniu z dostawcą wody, w instalacji do produkcji koksu może być wykorzystywana zamiennie woda pitna.

W **instalacjach pomocniczych oraz poza instalacjami** zużywana będzie woda pitna w **ilości 240 tys. m³/rok**, w tym:

- a) w kotłowni parowej (instalacji pomocniczej) – 184 tys. m³/rok,
- b) na cele socjalno-bytowe – 36 tys. m³/rok,
- c) na cele inne – 20 tys. m³/rok.

Ilość pobieranej wody będzie określana na podstawie odczytów z wodomierzy, zgodnie z warunkami określonymi w umowie pomiędzy Koksownią Częstochowa Nowa Sp. z o.o. i dostawcą wody.”

E) w punkcie 4.: „Gospodarka wodno – ściekowa”, punkt 4.2.: „Ścieki powstające na terenie Zakładu”

otrzymuje brzmienie:

„4.2. Ścieki powstające na terenie Zakładu

Koksownia Częstochowa Nowa nie odprowadza ścieków do wód lub do ziemi.

- a) **ścieki z procesów technologicznych** (z oczyszczania gazu koksowniczego) **w ilości ok. 30 m³/h** w tym wygrzana woda amoniakalna, wytwarzana (w nowej) instalacji oczyszczania gazu koksowniczego– ok. 25 m³/h, oraz inne, silnie zanieczyszczone ścieki w ogólnej ilości ok. 5 m³/h (nadmiar wody z brudnego obiegu chłodzenia gazu, kondensat pary, woda z odwadniania tac). kierowane na zakładową biologiczną podczyszczalnię wód procesowych. Po podczyszczeniu ścieki kierowane są do **uzupełnienia wody w obiegu zamkniętym** mokrego gaszenia koksu.
- b) **ścieki bytowe w ilości ok. 36 tys. m³/rok**, powstające ze zużycia wody w łaźni zakładowej oraz ścieki bytowe z laboratorium i obiektów administracyjno-biurowych, ujmowane w zakładową sieć kanalizacji sanitarnej, wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna w Częstochowie na podstawie zawartej obustronnej umowy.
- c) **ścieki przemysłowe w ogólnej ilości ok. 504 tys. m³/rok**, w tym:
 - woda z obiegów chłodzących, ujmowana w zakładową sieć kanalizacji deszczowo-przemysłowej w ilości ok. 368 tys. m³/rok,
 - inne ścieki (z laboratorium, z utrzymania czystości i inne) w ilości ok. 32 tys. m³/rok,
 - ścieki z kotłowni parowej oraz kondensat z pary technologicznej w ilości 96 tys. m³/rok,
 - ścieki z regeneracji filtrów 8 tys. m³/rok
- d) **wody opadowe z terenu Koksowni w ilości ok. 60 tys. m³/rok**, ujmowane w zakładową sieć kanalizacji deszczowo-przemysłowej, wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna w Częstochowie na podstawie zawartej obustronnej umowy.

Ścieki z terenu Koksowni, które są mieszaniną ścieków przemysłowych, opadowych i bytowych odprowadzane są za pomocą kolektorów D76 do urządzeń kanalizacyjnych należących do PWiK w Częstochowie.

Zakład posiada decyzję Marszałka Województwa Śląskiego udzielającą pozwolenia wodno - prawnego, na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, z Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o.

z/s w Częstochowie do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna w Częstochowie.”

F) punkt 5.: „Rodzaj i ilości wykorzystywanej energii, surowców i paliw”

otrzymuje brzmienie

„5. Rodzaj i ilości wykorzystywanej energii, surowców i paliw

Rodzaje i ilości wykorzystywanej energii, surowców i paliw określa się dla zdolności produkcyjnej 735 000 Mg koksu na rok.

5.1. Zużycie surowców

- węgiel wsadowy (wilgoć 9%)	980 000 Mg/rok,
- olej płuczkowy	400 Mg/rok,
- ług sodowy	1 800 Mg/rok,
- tlen skroplony	2 000 Mg/rok,
- azot	1 500 Mg/rok.

5.2. Zużycie wody

- woda pitna	270 tys. m ³ /rok,
- woda przemysłowa	900 tys. m ³ / rok.

5.3. Zużycie energii i paliw do celów technologicznych, grzewczych i transportu wewnętrznego

- para wodna o p = 1,2 MPa	449 000 GJ/rok,
- energia elektryczna	36 000 MWh/rok,
- powietrze sprężone	33 mln m ³ /rok,
- gaz koksowniczy	140 mln m ³ /rok.”

II. W części III.: „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”

A) pkt 1.: „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza”

otrzymuje brzmienie:

„1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

1.1. Wprowadzanie do powietrza pyłów i gazów z instalacji do produkcji koksu

1.1.1. Charakterystyka emitorów instalacji do produkcji koksu (instalacji IPPC)

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Wysokość emitora	Średnica emitora	Przepływ	Prędkość wylotowa	Temperatura	Czas pracy
			m	m	m ³ /h	m/s	K	h/rok
1.	E1	Młynownia Nr 1 (mielenie węgla przy pomocy młynów młotkowych)	15	0,80	24000	0 (emitor poziomy)	281	6000

2.	E3	Opalanie baterii koksowniczej Nr 1 (opalenie baterii oczyszczonym gazem koksowniczym, odprowadzanie gazów odlotowych przez komin)	90	3,00	216000	7,0	500	8760
3.	E4	Opalanie baterii koksowniczej Nr 2 (opalenie baterii oczyszczonym gazem koksowniczym, odprowadzanie gazów odlotowych przez komin)	90	3,00	207150	7,0	500	8760
4.	E7	Bezdyymne wypychanie koksu (ujmowanie gazów odlotowych wydzielających się podczas wypychania koksu poprzez wóz przelotowy na wóz gaśniczy*).	20	1,90	155000	15,2	340	8760
5.	E8	Wieża gaśnicza Nr 1 (proces mokrego gaszenia koksu, podczas którego emitowane są duże ilości pary wodnej oraz gazy i pyły)	40	5,6x9,0	174380	2,0	340	8760
Źródła aktywne w okresie przejściowym (do roku 2016 włącznie)								
6.	E10	Sortownia koksu grubego W1	20	0,80	9756	5,4	281	6450
7.	E11	Sortownia koksu grubego W2	20	0,80	9756	5,4	281	6450
8.	E12	Sortownia koksu grubego W3	37	0,80	9756	5,4	281	6450
9.	E13	Sortownia koksu grubego W4	37	0,80	9756	5,4	281	6450
10.	E14	Sortownia koksu drobnego W5	34	0,63	9756	8,7	281	6450

*- od roku 2017 do układu odpylania gazów odlotowych z bezdyymnego wypychania koksu będą wprowadzane także gazy odlotowe z odpylania stanowisk do sortowania koksu (z tego względu, od roku 2017 nie będą aktywne źródła, współpracujące z emitorami E10 – E14).

1.1.2. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową stosowane w instalacji do produkcji koksu (instalacji IPPC)

Emitor (nr źródła)	Nazwa źródła	Urządzenie ograniczające emisję zanieczyszczeń do powietrza	Parametry urządzeń ochronnych	Skuteczność działania [%] lub stężenie pyłu za urządzeniem [mg/m ³]
E1	Młynownia Nr 1	Instalacja odpylająca	Ilość worków 390 Wydajność wentylatora 24.000 m ³ /h	6 mg/Nm ³
E7	Bezdyymne wypychanie koksu	Instalacja odpylająca	Filtr workowy pulsacyjny z preseparatorem 2 komory 640 worków Wydajność wentylatora 155.000 m ³ /h	6,5 mg/Nm ³ (także po podłączeniu kolektorów doprowadzających gazy odlotowe z „Sortowni”)
E8	Wieża gaśnicza Nr 1	Pakiet z wypełnieniem komórkowym		Emisja pyłu < 25 g/Mg gaszonego koksu

Źródła aktywne w okresie przejściowym (do roku 2016 włącznie)*				
E10	Sortownia koksu grubego W1	Bateria cyklonów	Wydajność wentylatora – do 20.000 m ³ /h	85/160
E11	Sortownia koksu grubego W2	Bateria cyklonów	Wydajność wentylatora – do 20.000 m ³ /h	85/160
E12	Sortownia koksu grubego W3	Bateria cyklonów	Wydajność wentylatora – do 12.000 m ³ /h	85/160
E13	Sortownia koksu grubego W4	Bateria cyklonów	Wydajność wentylatora – do 12.000 m ³ /h	85/160
E14	Sortownia koksu drobnego W5	Bateria cyklonów	Wydajność wentylatora – do 20.000 m ³ /h	85/118

*- od roku 2017 gazy odlotowe z „Sortowni” będą kierowane do stacji odpylania (wykorzystywanej także do oczyszczania gazów odlotowych ujmowanych podczas wypychania koksu) i z tego względu, od roku 2017 emisja pyłu z emitorów E10 – E14 nie będzie występowała.

1.1.3. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji do produkcji koksu (instalacji IPPC) – emisja maksymalna.

Nr emitora	Źródło emisji	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna (maksymalna) [kg/h]	Graniczne wielkości emisyjne [mg/Nm]*
E1	Młynownia Nr 1	Pył całkowity	0,1440	
		PM10	0,1440	
		PM 2,5	0,1152	
E3	Opalanie baterii koksowniczej Nr 1	Dwutlenek azotu	-	500
		Dwutlenek siarki	-	500
		Pył całkowity	-	20
		Pył PM10	-	20
		Pył PM2,5	0,5000	
		Tlenek węgla	30,1300	
E4	Opalanie baterii koksowniczej Nr 2	Dwutlenek azotu	-	650
		Dwutlenek siarki	-	500
		Pył całkowity	-	20
		Pył PM10	-	20
		Pył PM2,5	0,3860	
		Tlenek węgla	25,0960	
E7	Bezdympne wypychanie koksu	Benzo(a)piren	0,0001	
		Dwutlenek siarki	0,3864	
		Pył całkowity	1,0400	
		Pył PM10	1,0400	
		Pył PM 2,5	0,5200	
		Tlenek węgla	0,5409	
		Substancje smołowe	0,0582	
E8	Wieża gaśnicza Nr 1	Benzo(a)piren	0,00004	
		Dwutlenek siarki	0,6997	
		Pył całkowity	2,3973	< 25 g/Mg koksu (w skali roku)
		Pył PM10	0,2397	
		Pył PM 2,5	0,0599	
		Tlenek węgla	52,4807	
		Amoniak	0,5597	

		Cyjanowodór	0,0115	
		Fenol	0,6794	
		Krezol	0,0010	
		Siarkowodór	1,1662	
		Substancje smołowe	0,2448	
Źródła aktywne w okresie przejściowym (do roku 2016 włącznie)*				
E10	Sortownia koksu grubego W1	Pył całkowity	1,3500	
		PM10	0,8100	
		PM2,5	0,2025	
E11	Sortownia koksu grubego W2	Pył całkowity	1,3500	
		PM10	0,8100	
		PM2,5	0,2025	
E12	Sortownia koksu grubego W3	Pył całkowity	1,3500	
		PM10	0,8100	
		PM2,5	0,2025	
E13	Sortownia koksu grubego W4	Pył całkowity	1,3500	
		PM10	0,8100	
		PM2,5	0,2025	
E14	Sortownia koksu drobnego W5	Pył całkowity	1,1500	
		PM10	0,8100	
		PM2,5	0,4050	

*- od roku 2017 gazy odlotowe z „Sortowni” będą kierowane do stacji odpylania (wykorzystywanej także do oczyszczania gazów odlotowych ujmowanych podczas wypychania koksu) i z tego względu, od roku 2017 emisja pyłu z emitorów E10 – E14 nie będzie występowała.

1.1.4. Sumaryczna dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji do produkcji koksu (instalacji IPPC)

Lp.	Zanieczyszczenie	Emisja w latach 2015 - 2016		Emisja w latach 2017 i następnych	
		Mg/rok	kg/Mg koksu	Mg/rok	kg/Mg koksu
1.	Pył ogółem	86,1196	0,1172	43,8721	0,0597
2.	Pył zawieszony PM10	53,4571	0,0727	27,3346	0,0372
3.	PM 2,5	21,3039	0,0290	13,4672	0,0183
4.	Dwutlenek siarki	87,086	0,1185	87,086	0,1185
5.	Dwutlenek azotu	438,9461	0,5972	438,946	0,5972
6.	Tlenek węgla	890,1909	1,2111	890,191	1,2111
7.	Substancje smołowe	2,3227	0,0032	2,3227	0,0032
8.	Amoniak	4,2902	0,0058	4,2902	0,0058
9.	Benzo(a)piren	0,0011	0,000001	0,0011	0,000001
10.	Cyjanowodór	0,0881	0,0001	0,0881	0,0001
11.	Fenol	5,2077	0,0071	5,2077	0,0071
12.	Siarkowodór	8,9392	0,0122	8,9392	0,0122
13.	Krezol	0,0076	0,000010	0,0076	0,000010

1.2. Wprowadzanie do powietrza pyłów i gazów z instalacji pomocniczych

1.2.1. Charakterystyka emitorów instalacji pomocniczych

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Wysokość emitora	Średnica emitora	Przepływ	Prędkość wylotowa	Temperatura	Czas pracy
			m	m	m ³ _u /h	m/s	K	h/rok
1.	E24 (lub E25)	Węzeł przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego (kocioł o mocy 4,652 MW	20	1,0	2650	6,00	403	1600

		opalanym oczyszczonym gazem koksowniczym)						
--	--	---	--	--	--	--	--	--

*- dla opalania kotła gazem koksowniczym,

** - dla opalania kotła olejem opałowym.

1.2.2. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji pomocniczych.

a) Standardy emisyjne

Standardy emisyjne dla kotłów opalanych odsiarczonym gazem koksowniczym.

Źródło emisji/emitor	Standard emisyjny [mg/m^3_u] dla:		
	dwutlenku siarki	dwutlenku azotu	pyłu
Węzeł przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego			
Kocioł InPLANT H4000/E24 /lub E25	400	200	5

mg/m^3_u - dla suchych gazów w warunkach normalnych przy zawartości 3 % tlenu

b) Emisja maksymalna

Nr emitora	Źródło emisji	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna (maksymalna) [kg/h]
E24 lub E25	Węzeł przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego Kocioł opalany oczyszczonym gazem koksowniczym (pracował będzie zawsze tylko jeden z dwóch zainstalowanych w węźle kotłów)	Dwutlenek azotu	1,0600
		Dwutlenek siarki	1,9650
		Pył całkowity	0,0270
		Pył PM10	0,0270
		Pył PM 2,5	0,0135
		Tlenek węgla	0,3660

1.2.3. Sumaryczna dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji pomocniczych

Lp.	Zanieczyszczenie	Emisja	
		Mg/rok	kg/MW*
1.	Dwutlenek azotu	1,696	364,574
2.	Dwutlenek siarki	0,942	202,494
3.	Pył całkowity	0,0432	9,286
4.	Pył PM10	0,0432	9,286
5.	Pył PM 2,5	0,0216	4,643
6.	Tlenek węgla	0,586	125,967

*- przyjęto moc jednego kotła, wchodzącego w skład instalacji przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego(4,652 MW, bowiem zawsze będzie pracował tylko jeden kocioł)Nd"

B) punkt 2.: „Emisja hałasu do środowiska”

otrzymuje brzmienie:

„2. Emisja hałasu do środowiska

Do podstawowych źródeł hałasu kształtujących klimat akustyczny otoczenia Koksowni Częstochowa Nowa należą:

- 1) źródła związane z pracą węglowni,
- 2) źródła związane z pracą piecowni,
- 3) źródła związane z pracą sortowni,

- 4) źródła związane z pracą instalacji do oczyszczania gazu koksowniczego,
- 5) źródła związane z pracą węzła przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego.

2.1. Źródła emisji hałasu i ich parametry oraz czasy pracy punktowych źródeł hałasu w Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o.

Ozn. źródła	Nazwa źródła hałasu	Czasy pracy źródeł hałasu w normatywnych przedziałach czasów odniesienia [minuty], w godzinach:			Równoważne poziomy mocy akustycznych źródeł hałasu [dB], pracujących w godzinach:		
		6.00–14.00	14.00–22.00	22.00–6.00	6.00–14.00	14.00–22.00	22.00–6.00
1	2	3	4	5	6	7	8
HK	Źródła hałasu znajdujące się w linii technologicznej przygotowania wsadu i produkcji koksu						
HKW	Źródła hałasu znajdujące się w Węglowni						
HKW1	Wywrotnica wagonów	480	480	-	103,0	103,0	-
HKW2	Młynownia	480	480	-	103,0	103,0	-
HKW3	Wsadnica węgla nr 1 (obudowa)	240	240	240	108,6	108,6	111,6
HKW4	Wsadnica węgla nr 2 (obudowa)	240	240	240	102,6	102,6	111,6
HKP	Źródła hałasu znajdujące się w Piecowni						
HKP1	Wóz przelotowy nr 1	180	180	180	76,5	76,5	85,5
HKP2	Wóz przelotowy nr 2	180	180	180	82,4	82,4	89,7
HKP3	Wóz przelotowy nr 3	60	60	60	79,4	79,4	88,4
HKP4	Wóz gaśniczy nr 1	210	210	210	86,4	86,4	93,7
HKP5	Wóz gaśniczy Nr 2 (rezerwa)	60	60	60	83,4	83,4	92,4
HKP6	Wentylator stacji odpylania bezdymnego wypychania koksu	480	480	480	102,5	102,5	102,5
HKP7	Wieża gaszenia koksu Nr 1	210	210	210	83,0	83,0	92,0
HKS	Źródła hałasu znajdujące się w Sortowni						
HKS1	Stanowisko do sortowania koksu grubego SKG/1	480	480	60	111,1	111,1	114,1
HKS2	Stanowisko do sortowania koksu grubego SKG/2	480	480	60	109,8	109,8	116,3
HKS4	Stanowisko do sortowania koksu grubego SKG/3	480	480	60	109,8	109,8	116,3
HKS3	Stanowisko do sortowania koksu drobnego SKD/1	480	480	60	110,3	110,3	114,1

HKS5	Stanowisko do sortowania koku drobnego SKD/2	480	480	60	113,9	113,9	119,9
HW	Źródła hałasu znajdujące się w instalacji oczyszczania gazu koksowniczego						
HW1	Ssawa nr 1	150	150	150	95,0	95,0	95,0
HW2	Ssawa Nr 2	90	90	90	95,0	95,0	95,0
HW3	Ssawa nr 4	180	180	180	95,0	95,0	95,0
HW4	Ssawa nr 5	90	90	90	95,0	95,0	95,0
HW5	Pompa recyrkulacyjna (do recyrkulacji roztworu)	480	480	480	101,5	102,4	105,2
HW6	Pompa recyrkulacyjna (do recyrkulacji roztworu)	480	480	480	101,5	102,4	105,2
HW7	Stacja redukcyjna pary nr 1	240	240	240	116,7	116,7	119,7
HW8	Wieża chłodnicza CT30.1A. H = 12,1 m	240	240	120	100,0	100,0	103,0
HW9	Wieża chłodnicza CT30.1B. H = 12,1 m	240	240	120	100,0	100,0	103,0
HW10	Wieża chłodnicza CT30.1C. H = 12,1 m	240	240	60	100,0	100,0	103,0
HW11	Wieża chłodnicza CT30.1D. H = 12,1 m	240	240	120	98,0	98,0	101,0
HW12	Wieża chłodnicza CT30.1E. H = 12,1 m	240	240	120	98,0	98,0	101,0
HW13	Wieża chłodnicza CT30.1F. H = 12,1 m	240	240	60	98,0	98,0	101,0
HW14	Sprężarki śrubowe Airpol NB75 w budynku Sprężarkowni	480	480	480	85,0	85,0	85,0
HW15	Sprężarka śrubowa Airpol NB55 w budynku Sprężarkowni	480	480	480	85,0	85,0	85,0
HOD	Źródła hałasu znajdujące się w węźle przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego						
HOD1*	Sprężarka gazu koksowniczego Nr 1	480	480	480	85,0	85,0	85,0
HOD2*	Sprężarka gazu koksowniczego Nr 2	480	480	480	85,0	85,0	85,0

*- sprężarki gazu koksowniczego będą pracować „na zmianę” (dla wspomaganie pracy kotła zawsze będzie wykorzystywana tylko jedna sprężarka)mbn”

C) punkt 4.: „Parametry wyjściowe wód z biologicznej podczyszczalni wód procesowych”

O brzmieniu:

„4. Parametry wyjściowe wód z biologicznej oczyszczalni ścieków

Graniczne wartości zanieczyszczeń oczyszczonych w biologicznej oczyszczalni ścieków koksowniczych przed ich skierowaniem do uzupełnienia obiegu mokrego gaszenia koku

powinny nie przekraczać następujących wielkości, określonych w najlepszych dostępnych technikach (BAT) dla branży koksowniczej:

Fenole lotne	15 mg/dm ³ ,
Azot amonowy	82 mg/dm ³ ,
Siarczki	0,2 mg/dm ³ ,
Cyjanki wolne	0,1 mg/dm ³ .

Z tym, że dopuszcza się do 2014r. odstępstwo od zaleceń zawartych w dokumentach referencyjnych i ustala przejściowo wartość stężeń średniorocznych w oczyszczonych ściekach:

- dla azotu amonowego
 - w roku 2012 – 164 mg N-NH₄/dm³,
 - w roku 2013 – 120 mg N-NH₄/dm³
- dla cyjanków wolnych
 - w roku 2012 – 0,3 mg CN⁻/dm³,
 - w roku 2013 – 0,2 mg CN⁻/dm³.”

Otrzymuje brzmienie:

„4. Parametry wyjściowe wód z biologicznej podczyszczalni wód procesowych

Do czasu dostosowania instalacji w terminie do 4 września 2018r., graniczne wartości zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych w biologicznej podczyszczalni ścieków koksowniczych przed ich skierowaniem do uzupełnienia obiegu mokrego gaszenia koksu nie powinny przekraczać następujących wartości:

Fenole lotne	15 mg/dm ³ ,
Azot amonowy	82 mg/dm ³ ,
Siarczki	0,2 mg/dm ³ ,
Cyjanki wolne	0,1 mg/dm ³ .

Graniczne wartości zanieczyszczeń w ściekach – oczyszczonych w biologicznej podczyszczalni ścieków koksowniczych przed ich skierowaniem do uzupełnienia obiegu mokrego gaszenia koksu Zakład zobligowany jest zgodnie z konkluzjami BAT dostosować w terminie do 4 września 2018r. do nieprzekraczalnych wartości określonych w najlepszych dostępnych technikach (BAT 56) tj:

- a) ChZT <220 mg/l;
- b) BZT5 <20 mg/l;
- c) siarczki wolne <0,1 mg/l;
- d) tiocyjanki <4 mg/l;
- e) cyjanki wolne <0,1 mg/l;
- f) wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA) <0,05 mg/l;
- g) fenole <0,5 mg/l;
- h) azot ogólny (suma azotu amonowego, azotu azotanowego i azotu azotynowego) <15–50 mg/l.”

III. Część IV.: „Wytwarzanie i magazynowanie wytwarzanych odpadów oraz sposób postępowania z odpadami”

otrzymuje brzmienie:

„IV. Gospodarka odpadami

Na terenie zakładu w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem gospodarka odpadami polega na:

- a) wytwarzaniu odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji,
 - b) przetwarzaniu odpadów,
- wraz z określeniem sposobów magazynowaniu odpadów.

- Instalacja do produkcji koksu wytwarza w ilości maksymalnej 460,4 Mg odpadów niebezpiecznych i 22,0 Mg odpadów innych niż niebezpieczne na rok,
- Węzeł przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego wytwarza w ilości maksymalnej 96,3 Mg odpadów niebezpiecznych na rok,

1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania

1.1. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok] Instalacja produkcji koksu	Ilość odpadów [Mg/rok] Węzeł przygotowania oleju diatermicznego
1	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	30,0	0
2	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	30,0	0
3	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	30,0	0
4	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	30,0	0
5	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych;	29,8	0,1
6	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	29,8	0,1
7	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	29,8	0,1
8	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,0	32,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok] Instalacja produkcji koksu	Ilość odpadów [Mg/rok] Węzeł przygotowania oleju diatermicznego
9	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	5,0	32,0
10	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	5,0	32,0
11	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	36,0	0
12	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	200,0	0

1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok] Instalacja produkcji koksu	Ilość odpadów [Mg/rok] Węzeł przygotowania oleju diatermicznego
1	05 06 04	Odpady z kolumn chłodniczych	2,0	0
2	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02*	20,0	0

2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, źródła powstawania odpadów, miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów, sposoby gospodarowania odpadami.

2.1. Odpady niebezpieczne:

- 1) **13 01 10***- *Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające zw. chlorowcoorganicznych*
- 2) **13 01 11***- *Syntetyczne oleje hydrauliczne*
- 3) **13 01 12***- *Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji*
- 4) **13 01 13***- *Inne oleje hydrauliczne*
- 5) **13 02 05***- *Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych*
- 6) **13 02 06***- *Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe*
- 7) **13 02 08***- *Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe*
- 8) **13 03 07***- *Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych*

9) **13 03 08***- *Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01*

10) **13 03 10***- *Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: węglowodory alifatyczne i aromatyczne z niewielką domieszką dodatków uszlachetniających i drobin metali powstających w wyniku zużycia maszyn i urządzeń

b) Właściwości odpadu: Łatwopalne, ekotoksyczne.

c) Źródło powstawania odpadu: Odpady w postaci przepracowanych olejów smarowych i przekładniowych oraz zużytych nośników ciepła i elektroizolatorów powstają w wyniku ich wymiany w maszynach i urządzeniach zainstalowanych w instalacji do produkcji koksu oraz w węźle przygotowywania i podgrzewania oleju diatermicznego.

d) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady są magazynowane w oznakowanych 200 l beczkach, ustawionych w magazynie olejów. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiadają szczelną posadzkę i wentylację naturalną.

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

11) **16 08 02*** – *Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: aktywny tlenek glinu Al_2O_3 w ok. 93% oraz związki niklu.

b) Właściwości odpadu: rakotwórczy

c) Źródło powstawania odpadu: Odpady powstają podczas wymiany katalizatorów w jednostce eksploatacyjnej PJ 16 03 instalacji do oczyszczania gazu koksowniczego.

d) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w szczelnych, zamykanych metalowych pojemnikach ustawionych w wydzielonych, oznaczonych miejscach w magazynie odpadów niebezpiecznych.

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

12) **19 08 11*** - *Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych.*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: 80% woda, pozostała część to materia organiczna i niewielkie ilości siarczków, cyjanków, rodanków, fenoli i węglowodorów.

b) Właściwości odpadu: szkodliwe

c) Źródło powstawania odpadu: Odpady powstają w oczyszczalni ścieków przemysłowych- jest to nadmiarowy osad czynny odwodniony na wirówkach.

d) Miejsce magazynowania odpadów: Po wytworzeniu odpady gromadzone są w szczelnym metalowym zbiorniku ustawionym przy oczyszczalni ścieków, a następnie przewożone na plac magazynowy węgla.

e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady są przekazywane do przetworzenia w instalacji produkcji koksu wykorzystane jako składnik mieszanki węglowej poddawanej koksowaniu lub przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

1) 05 06 04 – Odpady z kolumn chłodniczych

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: wodny roztwór soli wapnia, magnezu, i sodu.
- b) Właściwości odpadu: Nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: Odpady powstają podczas czyszczenia kolumn chłodniczych w instalacji do oczyszczania gazu koksowniczego.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są w oznakowanych metalowych pojemnikach ustawionych pod wiatą na szczelnym podłożu lub w wyznaczonym miejscu budynku.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

2) 16 08 03 – Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: aktywny tlenek glinu Al_2O_3 w ok. 93% oraz związki sodu.
- b) Właściwości odpadu: Nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
- c) Źródło powstawania odpadu: Odpady powstają podczas wymiany katalizatorów w jednostce eksploatacyjnej PJ 16 03 instalacji do oczyszczania gazu koksowniczego.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady są gromadzone w szczelnych, zamykanych metalowych pojemnikach ustawionych w wydzielonych, oznaczonych miejscach w magazynie odpadów niebezpiecznych.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

- Zaleca się, aby pojemniki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne były szczelne i opisane, ustawione w wydzielonych pomieszczeniach, na wyznaczonych i opisanych miejscach, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy. Miejsca gromadzenia odpadów w postaci ciekłej winny być również wyposażone w stosowne sorbenty do neutralizacji ewentualnego wycieku tych odpadów, skuteczną wentylację i odpowiednie urządzenia gaśnicze.
- Łączny czas magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów nie przekroczy terminów określonych w art. 25 ust. 4, 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2013 r., poz. 21 ze zmianami).
- Posiadacz odpadów jest zobowiązany w pierwszej kolejności do poddania ich odzyskowi, jeżeli z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to te odpady należy unieszkodliwić w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska oraz planami gospodarki odpadami.
- Wszystkie powstałe odpady winny być przekazywane innym podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenie starosty, regionalnego dyrektora ochrony środowiska lub marszałka województwa – w przypadku zezwoleń wydanych na podstawie art. 26 ust.1 ustawy o odpadach z dnia 27 kwietnia 2001 r. nie dłużej niż do 24 stycznia 2016 r.

-Pracownikom mającym kontakt z odpadami niebezpiecznymi należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony indywidualnej zgodnie z wymaganiami przepisów rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1977 w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity Dz.U. Nr 169 z 2003r. poz.1650 ze zmianami).

3. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania (odzysku) w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	200,0

*- w przeliczeniu na suchą masę

4. Rodzaje i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w okresie roku:

W wyniku przetwarzania odpadów nie są wytwarzane żadne odpady.

5. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów:

Odpady przeznaczone do przetwarzania są magazynowane na terenie zakładu Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. w Częstochowie przy ul. Odlewników 20.

Odpady gromadzone są w szczelnym metalowym zbiorniku ustawionym przy oczyszczalni ścieków, a następnie przewożone na plac magazynowy węgla.

6. Dopuszczalne metody przetwarzania odpadów, wskazanie procesu przetwarzania, opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji

Odpady będą przetwarzane w instalacji do produkcji koksu na linii przygotowania wsadu i produkcji koksu) zakładu Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. w Częstochowie przy ul. Odlewników 20.

Proces przetwarzania odpadów o kodzie 19 08 11* - *Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych* zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach to **R12** - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10.

Przetwarzanie odpadów polega na odzysku (wykorzystaniu szlamów) powstających podczas oczyszczania ścieków koksowniczych, jako składnika mieszanki węglowej wykorzystywanej do produkcji koksu w bateriach koksowniczych. Składniki odpadów częściowo wbudowują się w strukturę koksu, a częściowo ulegają przekształceniu w gaz koksowniczy.

Moc przerobowa baterii koksowniczych Nr 1 i Nr 2 łącznie wynosi 980 tys. Mg wsadu węglowego na rok (udział odpadów we wsadzie węglowym wynosi średnio 0,013%)

7. Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów

Sposób postępowania z odpadami poddawany procesowi odzysku nie będzie wpływać negatywnie na stan środowiska, a w szczególności nie spowoduje zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych.

Pracownikom zatrudnionym przy odzysku odpadów należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Pracy

i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jedn. Dz.U. z 2003 r. Nr 169, poz. 1650 ze zm.).”

IV. W części V.: **„Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska.”** Punkt 2.: **„Monitoring emisji substancji do powietrza”**

otrzymuje brzmienie:

„2. Monitoring emisji substancji do powietrza

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

- młynownia - dwie serie pomiarowe w roku w zakresie emisji substancji pyłowych, pomiary będą prowadzone na emitorze E1, raz na dwa lata pomiar skuteczności odpylania urządzeń ochronnych,
- przesiewacze koksu- dwie serie pomiarowe w roku w zakresie emisji substancji pyłowych, pomiary będą prowadzone na emitorach E10, E11, E12, E13 i E14(do 2016r.), raz na dwa lata pomiar skuteczności odpylania urządzeń ochronnych,
- opalanie baterii koksowniczych – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie substancji pyłowych, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla, pomiary będą prowadzone na emitorach E3 i E4,
- baterie koksownicze w fazie wypychania koksu- dwie serie pomiarowe w roku w zakresie substancji pyłowych, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, substancji smołowych oraz benzo(a)pirenu, pomiary prowadzone będą na emitorze E7,
- wydział węglpochodnych, obsadzanie komór, cykl koksowania oraz mokre gaszenie koksu - monitoring emisji przy zastosowaniu metody wskaźnikowej.
- węzeł przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego- jedna seria pomiarowa w roku w zakresie substancji pyłowych, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, pomiary prowadzone będą na emitorze E24 (lub E25).”

V. W części V.: **„Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska.”** Punkt 4.: **„Monitoring ilości i jakości ujmowanej wody”**

otrzymuje brzmienie:

„4. Monitoring ilości i jakości ujmowanej wody

Nie ustala się monitoringu w zakresie gospodarki wodnej.

Koksownia Częstochowa Nowa nie pobiera wód powierzchniowych oraz podziemnych.

Zakład na potrzeby instalacji zakupuje wodę od operatora zewnętrznego — Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna w Częstochowie.

VI. W części V.: **„Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska.”** Punkt 5.: **„Monitoring ścieków”**

Otrzymuje brzmienie:

„5. Monitoring ścieków

Nie ustala się monitoringu w zakresie gospodarki ściekowej.

Z terenu Koksowni Częstochowa Nowa - ścieki nie są odprowadzane do wód powierzchniowych ani do ziemi.

Ścieki: bytowe, przemysłowe (woda z obiegów chłodzących, z laboratorium, z utrzymania czystości i inne), z kotłowni parowej, regeneracji filtrów oraz wody opadowe z terenu Koksowni wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna w Częstochowie na podstawie zawartej obustronnej umowy.

Powstające w Koksowni Częstochowa Nowa ścieki z procesów technologicznych (z oczyszczania gazu koksowniczego) po podczyszczeniu w zakładowej biologicznej podczyszczalni wód procesowych kierowane są do uzupełnienia wody w obiegu zamkniętym mokrego gaszenia koksu. Ścieki te nie są wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna w Częstochowie oraz do wód powierzchniowych i gleby.

6.1. Parametry wyjściowe wód z biologicznej podczyszczalni wód procesowych

W niniejszym pozwoleniu ustala się parametry wyjściowe wód z biologicznej podczyszczalni wód procesowych, które zostały określone w Decyzji Wykonawczej Komisji Europejskiej z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiającej konkluzje BAT dla instalacji do produkcji koksu.

Wobec powyższego należy prowadzić bieżący monitoring ścieków wykorzystywanych do mokrego gaszenia koksu w zakresie parametrów jakościowych i ilościowych określonych w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym tj. w zakresie wymagań określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji Europejskiej z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiającej konkluzje BAT (BAT 56) dla instalacji do produkcji koksu. Graniczne wartości zanieczyszczeń w ściekach - oczyszczonych w biologicznej podczyszczalni wód procesowych: ścieków koksowniczych przed ich skierowaniem do uzupełnienia obiegu mokrego gaszenia koksu nie powinny przekraczać wartości określonych w najlepszych dostępnych technikach (BAT56)."

VII. W części V.: „**Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska.**” w punkcie 7.: „**Monitoring wód podziemnych.**” Dopisuje się podpunkt 7.1.: „Monitoring w zakresie gleby, ziemi i wód gruntowych.”

„7.1. Monitoring w zakresie gleby, ziemi i wód gruntowych.

Ocenę stopnia zanieczyszczenia powierzchni ziemi (gleby, ziemi i wód gruntowych) prowadzić się będzie w sieci punktów pomiarowo-kontrolnych, ustalonych po przeprowadzeniu badań gleby, ziemi i wód gruntowych po zakończeniu robót ziemnych związanych z realizowanymi inwestycjami, ale nie później niż w 2017 roku przy czym:

- badania zanieczyszczenia gleby i ziemi prowadzone będą raz na 10 lat, zaś program badań będzie obejmował oznaczanie następujących substancji stwarzających ryzyko tj.: benzen, toluen, ksyleny, sumę BTX, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (10 substancji) i sumę WWA,
- badania próbek wód gruntowych wykonywane będą raz na 5 lat, zaś program badań obejmował będzie oznaczanie następujących substancji stwarzających ryzyko: benzen, toluen, ksyleny, sumę BTX, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (10 substancji), sumę WWA, siarczany, cyjanki wolne i fenole lotne (indeks fenolowy)."

VIII. W części IX.: „**Zobowiązuje się Koksownię Częstochowa Nowa Sp. z o.o. do:**”

dopisuje się akapit o brzmieniu:

- „Przedkładanie Marszałkowi Województwa Śląskiego wyników pomiarów emisji w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów, wyłącznie w wersji elektronicznej (e - UAP, na płytach CD lub DVD) oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach.”

IX. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Chłodnej 51, zwróciła się z wnioskiem z 19 maja 2015r., znak: KCN/ZS/06/05/15 z uzupełnieniem w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego znak: ŚR-V-6618/PZ/2/9/06/07 z dnia 30 kwietnia 2007r. (zmienioną: decyzją Wojewody Śląskiego znak: ŚR-V-6618/PZ/9/2/07 z 12 listopada 2007r., decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 40/OS/2012 z dnia 11 stycznia 2012r. oraz decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2715/OS/2014 z dnia 24 listopada 2014r.), udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji koksu w zakładzie Koksowni Częstochowa Nowa, zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Odlewników 20 (eksploatowanej przez Koksownię Częstochowa Nowa, z siedzibą w Warszawie przy ul. Chłodnej 51, NIP: 5213452579, Regon: 141056327).

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości zgodnie z punktem 1 podpunktem 3) załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz., 1169). Wobec tego dla ww. instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Z uwagi na prowadzenie przez Koksownię Częstochowa Nowa Sp. z o.o. w Warszawie działalności i która kwalifikuje się zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 17) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (tj. Dz. U. z 2016r., poz. 71) należało uznać za przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego organem właściwym do wydania niniejszej decyzji – na podstawie art. 378 ust. 2a pkt. 1 ww. ustawy *Prawo ochrony Środowiska* – jest marszałek województwa.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień określonych w wezwaniach z dnia 16 października 2015r., nr pisma: OS-PZ.KW-00542/15 i z dnia 30 października 2015r., nr pisma OS-PZ.KW-00570/15 Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. przedłożyła wyjaśnienia i uzupełnienia pismami z 30 października 2015r., znak: KCN/ZS/08/10/15 i z dnia 9 listopada 2015r., znak: KCN/ZS/01/11/15.

Do wniosku dołączono oświadczenie, że wniosek nie zawiera informacji i danych niepodlegających udostępnieniu.

Do wniosku Zakład dołączył:

- decyzję Prezydenta Miasta Częstochowa o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 4 kwietnia 2014r., znak: OŚR-I.6220.19.2014 stwierdzającą brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla przedsięwzięcia polegającego na budowie nowego

składowiska węgla w Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o. w Częstochowie przy ul. Odlewników 20, na terenie działek o nr ewid.: 2/138, 2/174 i 2/229 obręb 302.

- postanowienie Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 4 lutego 2015r., znak: OŚR-I.6220.113.2014 stwierdzające brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla przedsięwzięcia polegającego na budowie i uruchomieniu węzła technologicznego do przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego, na terenie Koksowni Częstochowa Nowa Spółki z ograniczoną odpowiedzialnością, w Częstochowie przy ul. Odlewników 20, na działce o nr ewid. 2/229 obręb 302.

Zmiany decyzji obejmowały następujące elementy ochrony środowiska:

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Przedmiotowa zmiana zapisów pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodnej związana jest ze zwiększeniem poboru wody od podmiotu zewnętrznego tj. Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna, na cele socjalno-bytowe oraz na potrzeby instalacji do uzupełniania wody w układach chłodzenia oraz do uzupełniania wody w układzie mokrego gaszenia koksu. Zmiana zapisów pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki ściekowej związana jest z dostosowaniem tych zapisów do wymagań określonych w obowiązującym pozwoleniu wodnoprawnym.

Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. gospodarkę wodną opiera na zakupie wody pitnej i przemysłowej od operatora zewnętrznego – Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna w Częstochowie na podstawie umowy.

Wielkość poboru wody będzie określana na podstawie wskazań wodomierzy.

Koksownia Częstochowa Nowa do celów socjalno-bytowych oraz technologicznych nie pobiera wód powierzchniowych i podziemnych.

Wobec powyższego w pozwoleniu zintegrowanym nie określono warunków poboru wody podziemnej oraz powierzchniowej.

Powstające w Koksowni ścieki z procesów technologicznych (z oczyszczania gazu koksowniczego) po podczyszczeniu w zakładowej biologicznej podczyszczalni wód procesowych kierowane są do uzupełnienia wody w obiegu zamkniętym mokrego gaszenia koksu.

Natomiast ścieki: bytowe, przemysłowe (woda z obiegów chłodzących, z laboratorium, z utrzymania czystości i inne) oraz wody opadowe z terenu Koksowni wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna w Częstochowie na podstawie zawartej obustronnej umowy.

Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o., posiada pozwolenie wodnoprawne wydane przez Marszałka Województwa Śląskiego na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego - Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna w Częstochowie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego (mieszaniny ścieków przemysłowych, opadowych i bytowych) pochodzących z terenu zakładu produkcyjnego zlokalizowanego w Częstochowie, w którym to pozwoleniu określona została ilość i jakość oraz monitoring odprowadzanych ścieków przemysłowych.

Powstające w Koksowni Częstochowa Nowa ścieki z procesów technologicznych (z oczyszczania gazu koksowniczego) po podczyszczeniu w zakładowej biologicznej podczyszczalni wód procesowych kierowane są do uzupełnienia wody w obiegu zamkniętym mokrego gaszenia koksu. Ścieki te nie są wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego w Częstochowie oraz do wód powierzchniowych i gleby.

Powstające w Koksowni ścieki z procesów technologicznych (z oczyszczania gazu koksowniczego) po podczyszczeniu w zakładowej biologicznej podczyszczalni wód procesowych kierowane są do uzupełnienia wody w obiegu zamkniętym mokrego gaszenia koksu parametry wyjściowe wód z biologicznej podczyszczalni wód procesowych przed ich skierowaniem do uzupełnienia obiegu mokrego gaszenia koksu winny spełniać wymagania określone w Decyzji Wykonawczej Komisji Europejskiej z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiającej konkluzje BAT (BAT 56) dla instalacji do produkcji koksu.

Graniczne wartości zanieczyszczeń w ściekach - oczyszczonych w biologicznej podczyszczalni ścieków koksowniczych przed ich skierowaniem do uzupełnienia obiegu mokrego gaszenia koksu nie powinny przekraczać wartości określonych w najlepszych dostępnych technikach (BAT56) tj.:

- a) ChZT <220 mg/l;
- b) BZT5 <20 mg/l;
- c) siarczki wolne <0,1 mg/l;
- d) tiocyjanki <4 mg/l;
- e) cyjanki wolne <0,1 mg/l;
- f) wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA) <0,05 mg/l;
- g) fenole <0,5 mg/l;
- h) azot ogólny (suma azotu amonowego, azotu azotanowego i azotu azotynowego) <15–50 mg/l.

Niemniej jednak do czasu dostosowania instalacji w terminie do 4 września 2018r., graniczne wartości zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych w biologicznej podczyszczalni ścieków koksowniczych przed ich skierowaniem do uzupełnienia obiegu mokrego gaszenia koksu nie powinny przekraczać następujących wartości:

Fenole lotne	15 mg/dm ³ ,
Azot amonowy	82 mg/dm ³ ,
Siarczki	0,2 mg/dm ³ ,
Cyjanki wolne	0,1 mg/dm ³ .

W pozwoleniu zintegrowanym nie określa się warunków emisyjnych do środowiska, bowiem powstające ścieki nie są wprowadzane do wód ani do ziemi.

W zakresie ochrony powietrza i przed hałasem:

Konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego wynika z realizowanych obecnie przewidywanych do zrealizowania w najbliższym czasie przedsięwzięć inwestycyjnych mających na celu poprawę parametrów techniczno-ekologicznych Koksowni, które wpłyną zarówno na charakterystykę techniczną instalacji eksploatowanych w Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o. jak i na bilans masowy procesów technologicznych a także na rodzaj i ilość substancji i energii emitowanych do środowiska. Zmiany te w szczególności dotyczą:

- charakterystyki eksploatacyjnej baterii koksowniczej Nr 1 (w związku z zamierzonym osiągnięciem optymalnej zdolności produkcyjnej tej baterii na poziomie 415 tys. Mg koksu na rok)
- charakterystyki techniczno-eksploatacyjnej baterii koksowniczej Nr 2 (po zakończeniu remontu gniazdowego zdolność produkcyjna osiągnie poziom 320 tys. Mg koksu na rok),
- charakterystyki techniczno-eksploatacyjnej instalacji oczyszczania gazu koksowniczego (w związku z budową nowej instalacji o wydajności ok. 34 tys. m³/h, która zastąpi aktualnie eksploatowaną linię wydzielania węglowodórnych o wydajności ok. 28 tys. m³/h, w której następuje oczyszczanie gazu koksowniczego),

- zmiany sposobu odpylania gazów odlotowych z Młynowni Nr 1 (w związku z budową nowego układu odpylania),
- warunków odpylania strony koksowej (poprzez działania organizacyjno-techniczne, wynikające z dotychczasowej eksploatacji układu odpylania, przewiduje się warunków optymalnych, zapewniających skuteczne odpylanie strony koksowej zarówno baterii koksowniczej Nr 1 jak i Nr 2).

Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. planuje ponadto:

- zmianę czasu pracy trzech istniejących kotłów parowych, w wchodzących w skład kotłowni parowej (w związku z osiągnięciem porozumienia z ELSSEN S.A. dotyczącego przekazywania do tego podmiotu nadmiaru gazu koksowniczego przy jednoczesnym przesyle pary technologicznej z instalacji ELSSEN do Koksowni). Kotły te byłyby włączane tylko w sytuacji braku możliwości pozyskiwania pary technologicznej z ELSSEN,
- budowę nowego węzła do przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego (węzeł wyposażony będzie w dwa kotły, przystosowane do opalania oczyszczonym gazem koksowniczym, przy czym pracował będzie tylko jeden kocioł, a drugi będzie stanowił rezerwę),
- przebudowę składowiska węgla,

W przedstawionej dokumentacji wykonano nowe obliczenia uwzględniające zmiany wielkości emisji substancji do powietrza. Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu parametrów źródeł wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. *w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. 2012, poz.1031) oraz wartości odniesienia substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz.87).

W zakresie ochrony przed hałasem:

Zgodnie z wnioskiem w wyniku przebudowy Koksowni Częstochowa Nowa zmniejszy się ilość źródeł, które mogłyby w sposób istotny współkształtować klimat akustyczny na terenach sąsiadujących z zakładem a moc akustyczna nowych źródeł będzie mniejsza niż źródeł dotychczas funkcjonujących. Wskazane źródła hałasu będą znajdowały się w większości w budynku. Zaproponowane zmiany nie spowodują zwiększenia zasięgu oddziaływania hałasu na najbliższe położonych terenach podlegających ochronie akustycznej. Pomiary hałasu wykonywane w latach 2010, 2012, 2014 nie wykazały przekroczeń dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A”, na najbliższe położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

W zakresie gospodarki odpadami:

Zmiany w zakresie wytwarzania odpadów i zmiany ilości wytwarzanych odpadów polegają m.in. na dostosowaniu niniejszego pozwolenia do aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami w związku z wejściem w życie ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2013 r. poz. 21) i wprowadzonych przez tą ustawę zmian w innych ustawach,

a w szczególności w ustawie Prawo ochrony środowiska. W niniejszym pozwoleniu zostały określone zgodnie z obowiązującymi przepisami rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku na eksploatowanych przez wnioskodawcę instalacjach wraz z podaniem ich właściwości i podstawowego składu chemicznego. Uaktualniono również rodzaje wytworzonych odpadów, ich ilości oraz ich miejsca magazynowania. W związku z uruchomieniem nowej instalacji do oczyszczania gazu koksowniczego uwzględniono powstawanie nowych odpadów w postaci katalizatorów niklowych (kod 16 08 02*) i glinowych (kod 16 08 03) oraz odpadów z czyszczenia chłodnic (kod 05 06 04). W związku z funkcjonowaniem węzła przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego zwiększone zostały ilości powstających odpadów w postaci olejów stosowanych jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła.

Bez zmian określono warunki przetwarzania odpadu o kodzie 19 08 11* - *szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych*.

Proces ten przebiega zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 21 marca 2002 roku w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesy termicznego przekształcania odpadów

Na wniosek strony nie rozpatrywano przetwarzania poza instalacjami odpadu o kodzie 17 05 04 – *gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03*. W przypadku konieczności przetwarzania tych odpadów strona winna wystąpić w sprawie wydania decyzji o przetwarzanie odpadów poza instalacjami.

Przedstawione we wniosku materiały i dokumenty zawierają informacje wyszczególnione w art.184 ust.1 i 2 ustawy – Prawo ochrony środowiska, a sposób postępowania z odpadami jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami.

Zasady prowadzenia ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r., w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1973).

Zasady postępowania z olejami odpadowymi określa rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr 192, poz. 1968).

Wnioskowane zmiany nie stanowią istotnej zmiany w eksploatacji instalacji, w związku z tym wniosek nie podlegał udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko i nie wymagał wniesienia opłaty rejestracyjnej do Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. w Częstochowie do wniosku dołączyła „Raport początkowy” dla zakładu Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. ul. Odlewników 20, 42-213 Częstochowa sporządzony przez Ekoekspert Projekty, Ekspertyzy i Doradztwo ekologiczne z siedzibą w Warszawie przy ul. Al. Jana Pawła II 70/34, w którym w części VI opracowania pn.: „Podsumowanie i Wnioski” w punkcie 1 zawarto następujący zapis cyt.: „Ryzyko zanieczyszczenia powierzchni ziemi na terenie Koksowni Częstochowa Nowa jest niewielkie, ale nie można go (w oparciu o cząstkowe wyniki badań dotychczas przeprowadzonych) wykluczyć”

Pismem z 26 lipca 2016r., znak: OS.PZ.7222.00051.2015 (OS-PZ.KW-00570/16), wnioskodawca został poinformowany o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz złożenia ewentualnych dodatkowych wyjaśnień w przedmiotowej sprawie zgodnie z art. 10 Kodeksu postępowania administracyjnego. W ustalonym terminie wnioskodawca nie skorzystał z przysługującego mu prawa do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w sprawie.

Zgodnie z art. 155 Kpa, decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony, uchylona lub zmieniona przez organ, który ją wydał, jeżeli

przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes strony.

Przesłanki te zostały spełnione i w związku z tym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Niniejsza decyzja nie zwalnia wnioskodawcy z obowiązku uzyskania innych uzgodnień, decyzji, pozwoleń i zezwoleń wymaganych odrębnymi przepisami.

Uiszczono opłatę skarbową za wydanie pozwolenia zintegrowanego. Opłaty w wysokości 1050,00 PLN dokonano na konto Urzędu Miasta w Katowicach.



z up. Marszałka Województwa
Beata Drąg
p.o. Zastępcy Dyrektora
Wydziału Ochrony Środowiska