

Katowice, 20 lipca 2017 r.
Nr sprawy: OS PZ.7222.00150.2016
Nr pisma: OS-PZ.KW-00916/17
(za dowodem doręczenia)

Decyzja nr 2443/OS/2017

Organ wydający Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 30 sierpnia 2006 r. o znaku: ŚR-III/P/6618/PZ/100/7/06, zmienioną decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 4 grudnia 2006 r. o znaku ŚR-III/P/6618/PZ/100/7/06/zm/1/06 a także decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 września 2011 r., Nr 2900/OS/2011, z dnia 18 grudnia 2012 r., Nr 3518/OS/2012 (do której prawa i obowiązki przeniesiono decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 grudnia 2013 r., Nr 2571/OS/2013) oraz z dnia 24 listopada 2014 r., Nr 2390/OS/2014 i z dnia 24 kwietnia 2017 r. Nr 1272/OS/2017, dla instalacji do produkcji koksu zlokalizowanej w Koksowni Jadwiga w Zabrze przy ul. Zamkowej 9, dla której prowadzącym instalację jest: JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrzu (Regon: 278093210, NIP: 629-22-56-576)

Na podstawie art. 154 § 2 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 23, ze zm.) oraz art. 192 i art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 519)

Orzekam:

Zmieniam, na wniosek: **JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrzu**, Regon: 278093210, NIP: 629-22-56-576, pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 30 sierpnia 2006 r. o znaku: ŚR-III/P/6618/PZ/100/7/06, zmienioną decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 4 grudnia 2006 r. o znaku ŚR-III/P/6618/PZ/100/7/06/zm/1/06 a także decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 września 2011 r., Nr 2900/OS/2011, z dnia 18 grudnia 2012 r., Nr 3518/OS/2012 (do której prawa i obowiązki przeniesiono decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 grudnia 2013 r., Nr 2571/OS/2013) oraz z dnia 24 listopada 2014 r., Nr 2390/OS/2014 i z dnia 24 kwietnia 2017 r. Nr 1272/OS/2017, dla instalacji do produkcji koksu zlokalizowanej w Koksowni Jadwiga w Zabrzu przy ul. Zamkowej 9, w następujący sposób:

I. Część II pozwolenia zintegrowanego: „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, **otrzymuje brzmienie:**

„II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

1) W zakresie wprowadzenia Zintegrowanego systemu zarządzania środowiskowego:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 1:

Wdrożono najlepsze praktyki operacyjne i praktyki w zakresie utrzymania ruchu, które opisane są w wewnętrznych aktach normatywnych Spółki, w tym w Zarządzeniu w/s obsługi technicznej procesów produkcyjnych. Opisano w nim m.in. zasady prowadzenia gospodarki remontowej, zasady prowadzenia przeglądów oraz szczegółowy podział kompetencji pracowników komórek organizacyjnych Spółki.

Wprowadzono:

- System Zarządzania Jakością zgodnego z normą PN EN ISO 9001:2008,
- System Zarządzania Środowiskowego zgodnego z normą PN EN ISO 14001:2004,
- System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy zgodnego z normą PN-N-18001:2004.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji koksowni – Koksownia Jadwiga
BAT 1	JSW KOKS S.A posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2008, ISO 14001: 2004, PN-N 18001:2004 , ISO 50001:2011 i ISO 27001:2013 w całym obszarze jej funkcjonowania. Otrzymane certyfikaty potwierdzają wdrożenie i przestrzeganie systemów zarządzania. Obowiązujące w koksowni procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2004 zawierają wszystkie cechy określone w punktach 1– 9 BAT1.

2) W zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem:

W celu redukcji/minimalizacji emisji do powietrza **zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 10, 11, 13, 14, 15, 16 42-52 i 58 oraz ogólnymi: 1, 2, 3, 4 oraz 6:**

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji koksowni – Koksownia Jadwiga
BAT 1	JSW KOKS S.A posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2008, ISO 14001: 2004, PN-N 18001:2004 oraz ISO 50001:2011 w całym obszarze jej funkcjonowania, w zakresie ochrony powietrza.
BAT 2	W koksowni zmniejszono emisję zanieczyszczeń do powietrza w wyniku ograniczenia zużycia energii cieplnej poprzez: 1) zoptymalizowanie systemu osiągnięcia płynności i stabilności procesu technologicznego tak, aby nie odbiegał od zadanych parametrów dzięki wdrożeniu: - monitoringu parametrów pracy układu grzewczego baterii koksowniczej, - monitoringu parametrów technologicznych na drodze gazu koksowniczego, - ścisłego przestrzegania harmonogramu obsadzania i wypychania komór, - monitoringu temperatur w kanałach kontrolnych baterii koksowniczej, - monitoringu instalacji ssaw, benzolowni oraz Biologicznej Oczyszczalni Ścieków, 2) odzyskiwanie nadwyżek ciepła z procesów technologicznych oraz ponowne wykorzystanie ciepła jawnego poprzez: - wykorzystanie ciepła spalin z opalania baterii do podgrzewania powietrza do opalania baterii, - odzyskiwania nadwyżek ciepła poprzez zastosowanie wymienników ciepła w instalacji węglopochodnych; 3) zoptymalizowanie zarządzania parą i ciepłem poprzez: - automatyczne sterowanie podawania pary na kolumnę odpędową amoniaku, - ciągły monitoring zużycia pary technologicznej, kontrola wskaźników jej zużycia, - ograniczenie strat ciepła poprzez zastosowanie odpowiednich materiałów izolacyjnych w baterii koksowniczej i do izolacji rurociągów z mediami technologicznymi, optymalizację czasu trwania operacji przy otwartych drzwiach i otworach, - utrzymywanie w dobrym stanie izolacji termicznej instalacji technologicznej i rurociągów przesyłowych, - zapewnienie szczelności masywu ceramicznego (naprawy bieżące), - przestrzeganie przez wszystkich pracowników zapisów dokumentacji Systemów Zarządzania, a w szczególności instrukcji stanowiskowych, instrukcji technologicznych, instrukcji obsługi i eksploatacji oraz odpowiednich pisemnych procedur, w których zamieszczono zasady oszczędnego gospodarowania ciepłem i energią.
BAT 3	Ograniczenie zużycia energii pierwotnej w koksowni polega na optymalizacji procesu zużycia gazu koksowniczego poprzez bieżące monitorowanie między innymi: - systemu automatyki opalania baterii koksowniczej (komputerowe sterowanie opalaniem baterii), - zużycia gazu do podgrzewanie oleju płuczkowego w piecu rurowym,

	<ul style="list-style-type: none"> - zużycia gazu do z rozmrażanie węgla, - przesyłu gazu do odbiorcy zewnętrznego, - temperatury spalin z ogrzewania baterii koksowniczej, - temperatury w kanałach kontrolnych baterii. <p>Ponadto Koksownia Jadwiga eksploatuje pochodnię i zbiornik gazu przeznaczone do krótkotrwałego magazynowania gazu koksowniczego i utrzymywania właściwego ciśnienia w sieci gazowej.</p>
BAT 4	Koksownia nie posiada instalacji do odsiarczania gazu koksowniczego. Nadwyżki gazu sprzedaje odbiorcy zewnętrznemu do produkcji ciepła (Terma-Dom Sp. z o.o.), a pozostałą ilość spala w pochodni gazu.
BAT 6	<p>W celu kontroli nad wewnętrznymi przepływami materiałów, zastosowano taki sposób przechowywania i obsługi surowców, materiałów wsadowych, a także pozostałości poprodukcyjnych, który minimalizuje emisję pyłu z procesów magazynowania i transportu, w szczególności zastosowano następujące rozwiązania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - młotkowe młyny węglowe w zamkniętym budynku młynowni; młyny są wyposażone w instalację odpylania cyrkulacyjnym obiegiem powietrza - wylot odpylonego powietrza znajduje się wewnątrz tego samego budynku, - wszystkie zbiorniki magazynowe i przelotowe Węglowni znajdują się w pomieszczeniach zamkniętych, obudowane taśmociągami Węglowni, - wyposażenie placu magazynowego węgla w instalację zraszania węgla – ograniczenie emisji pyłu, - wdrożenie procedury sposobu postępowania z pozostałościami poprodukcyjnymi (osady smołowe, osady z Biologicznej oczyszczalni ścieków).
BAT 10	W celu uniknięcia emisji do powietrza i wody stałe pozostałości poprodukcyjne nie są magazynowane, lecz na bieżąco dodawane do węgla, mieszane i kierowane do koksowania w baterii koksowniczej zgodnie z Instrukcją postępowania z odpadami w JSW KOKS S.A. Zbiorniki węgla oraz przenośniki taśmowe są obudowane lub znajdują się w pomieszczeniach zamkniętych. Ponadto w zakresie utrzymania ruchu wdrożono najlepsze praktyki operacyjne i praktyki w zakresie utrzymania ruchu, które opisane są w wewnętrznych aktach normatywnych Spółki, w tym w Zarządzeniu w sprawie obsługi technicznej procesów produkcyjnych. Opisano w nim m.in. zasady prowadzenia gospodarki remontowej, zasady prowadzenia przeglądów oraz szczegółowy podział kompetencji pracowników komórek organizacyjnych Spółki.
BAT 11	<p>W celu zapobiegania lub ograniczenia niezorganizowanym emisjom pyłu powstającym w wyniku magazynowania, obsługi i transportu węgla i koksu stosuje się kombinacje działań organizacyjnych i rozwiązań techniczno – technologicznych obejmujących:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Techniki ogólne: <ul style="list-style-type: none"> - działania w odniesieniu do zminimalizowania niezorganizowanej emisji pyłów podejmowane w ramach Zintegrowanych Systemów Zarządzania; - bieżące usuwanie pyłu osiadłego, 2) Techniki zapobiegania uwolnieniom pyłu w trakcie obsługi i transportu surowców luzem: <ul style="list-style-type: none"> - kontrolowanie wilgotności dostarczanego węgla oraz sporządzonej mieszanki węglowej; - instalacja odpylania młynów węglowych z wyrzutem powietrza odpylonego wewnątrz budynku; - rygorystyczne standardy w zakresie utrzymania sprzętu; - wysokie standardy w zakresie utrzymania porządku: bieżące usuwanie pyłu osiadłego – wymóg <i>Dokumentu Zabezpieczenia Przed Wybuchem</i> oraz <i>Procedury usuwania pyłów osiadłych na Oddziale Węglowni w Koksowni Jadwiga</i> - odkurzacze produkcyjne przejezdne; 3) Techniki w odniesieniu do działalności związanej z dostawami, magazynowaniem i odzyskiwaniem materiałów: <ul style="list-style-type: none"> - zbiorniki węgla oraz przenośniki taśmowe wraz z przesypami są obudowane lub znajdują się w pomieszczeniach zamkniętych; - przestrzeganie zasady unikania zrzutów węgla i koksu z dużej wysokości; - wykorzystanie zraszaczy do ograniczenia pylenia; - stałe pozostałości poprodukcyjne nie są magazynowane, lecz na bieżąco dodawane do węgla, mieszane i kierowane do koksowania w baterii (unikanie emisji do powietrza i wody); - Techniki rozładunku wagonów lub samochodów ciężarowych, które obejmują rozładunek węgla prowadzony w hali rozładunku – wiata z zadaszaniem; 4) Inne techniki: <ul style="list-style-type: none"> - brak punktów dostępu do instalacji z dróg publicznych – jeden wjazd do Koksowni; - zastosowanie twardych nawierzchni na drogach transportowych; - ograniczenie ruchu pojazdów do wyznaczonych dróg; - kontrola pojazdów do przewozu węgla i koksu w celu eliminacji przypadków przepełnienia - unikanie rozsypywania się zawartości w czasie przejazdu; - dokładna kontrola usług przewozu węgla i koksu, która oprócz optymalizacji kosztów skutkuje ograniczeniem do minimum liczby przewozów.
BAT 13	Podstawowe parametry produkcyjne w koksowni są nadzorowane przez skomputeryzowane systemy umożliwiające regulację i optymalizację prowadzonych procesów. Do najważniejszych rozwiązań należy pomiar i regulacja parametrów hydrauliczno-temperaturowych sieci gazowej i opalania baterii koksowniczej oraz pomiar i regulacja parametrów procesu oczyszczania ścieków.
BAT 14	Koksownia Jadwiga nie posiada wdrożonych systemów ciągłych pomiarów emisji na emitorach (brak wymagań prawnych w tym zakresie).
BAT 15	<p>Pomiary okresowe emisji zanieczyszczeń do powietrza prowadzone są następująco:</p> <ul style="list-style-type: none"> - emisji z komina opalania baterii koksowniczej: 1 x rok, - emisji z komina pieca rurowego: 1 x rok, - emisji z wieży gaszenia: 1 x rok, - emisji z odmrażalni wagonów: 1 x 2 lata.

BAT 16	W koksowni w celu określenia wielkości emisji niezorganizowanej z odpowiednich źródeł stosuje się obliczenia z wykorzystaniem wskaźników emisji okresowo weryfikowanych w oparciu o metodykę bilansowo – pomiarową z wykorzystaniem danych rejestrowanych podczas prowadzonego monitoringu technologicznego.
BAT 42	Zastosowano: <ul style="list-style-type: none"> - młyny węglowe zabudowane w szczelnym pomieszczeniu zamkniętym, - szczelne obudowanie urządzeń, - okresowe odpylanie urządzeń i obiektów prowadzone przez firmę zewnętrzną, - instalację odpylania nad młynami węglowymi (filtry workowe) z odprowadzeniem powietrza odpylonego do wnętrza budynku – brak emitora.
BAT 43	W procesach magazynowania i transportu mieszanki węglowej zapobieganie lub ograniczanie niezorganizowanej emisji pyłu osiągnięto poprzez: <ul style="list-style-type: none"> - magazynowanie mieszanki węglowej w zbiornikach w budynku węglowni i wieży węglowej, - transport węgla zabudowanymi taśmociągami, - uszczelnienie osłonami gumowymi przesyków na taśmociągi, - zmniejszenie odległości pomiędzy wysypami mieszanki z wieży węgla z zasobnikiem wsadnicy (nowe wysypy na jednym zbiorniku, na drugim gumowe osłony).
BAT 44	Niskoemisyjny system obsadzania komór koksowniczych zapewniają: <ul style="list-style-type: none"> - dwa odbieralniki gazu, - hydroinżekcja gazów obsadowych, - ramka doszczelniająca pomiędzy skrzynią nabożową a komorą koksowniczą podczas obsadzania, - monitoring czasu emisji widzialnej z procesu obsadzania dla baterii pracującej w systemie ubijanym prowadzony zgodnie z Procedurą Zintegrowanych Systemów Zarządzania S-8 „Określenie emisji widzialnej z baterii koksowniczej”. Instalacje do odciągania gazów obsadowych nie znalazły zastosowania w krajowych koksowniach.
BAT 45	Rozwiązania zapewniające prawidłowe odgazowanie mieszanki węglowej obejmują: <ul style="list-style-type: none"> - równomiernie rozłożony w czasie ruch technologiczny, - harmonogram obsadzania i wypychania koksu z komór koksowniczych, - przygotowywanie mieszanki węglowej zgodnie z opracowaną optymalną recepturą, - właściwie dobrany i przestrzegany czas koksowania, ustalony w zależności od temperatury koksowania i wilgotności mieszanki węglowej, - utrzymywanie równomiernego rozkładu temperatury wzdłuż i na wysokości ścian grzewczych poprzez pomiar temperatur w kanałach kontrolnych, - sterowanie opalaniem indywidualne dla poszczególnych ścian grzewczych, - pomiar zużycia gazu opałowego, - okresową regulację opalania baterii, - kontrolę laboratoryjną parametrów koksu, w tym jego części lotnych.
BAT 46	Rozwiązania zapewniające zgodność z BAT46: 46.1) W koksowni ograniczono emisję dzięki uzyskaniu ciągłej i nieprzerwanej produkcji koksu poprzez wdrożenie: <ul style="list-style-type: none"> - przeglądów i inwentaryzacji stanu masywu ceramicznego, ram piecowych, drzwi piecowych, - czyszczenia i uszczelniania kanałów rozdzielczych gazu opałowego, - czyszczenia i regulacji zaworów powietrzno-spalinowych, - remontów zimnych i gorących komór, napyłania komór, spawania ceramiki, - remontów drzwi piecowych (wraz z ich wymianą), - zapewnienia drożności osprzętu odbieralnikowego, - kontroli maszyn piecowych. Powyższe realizowane jest przez przeszkolony i wyspecjalizowane personel. 46. 2) <ul style="list-style-type: none"> - utrzymanie parametrów jakościowych mieszanki, - przestrzeganie reżimu temperaturowo-ciśnieniowego, - utrzymanie stabilnych stałych temperatur poprzez ich pomiar w kanałach kontrolnych i indywidualne sterowanie opalaniem poszczególnych ścian. 46. 3) <ul style="list-style-type: none"> - system automatyki i monitoringu komputerowego parametrów pracy baterii koksowniczej, - przeglądy i inwentaryzacja stanu poszczególnych ścian i elementów masywu ceramicznego. 46. 4) <ul style="list-style-type: none"> - mechaniczne czyszczenie drzwi i ram piecowych po stronie maszynowej, - ręczne czyszczenie ram piecowych po stronie koksowej. 46. 5) <ul style="list-style-type: none"> - czyszczenie kolan rur wznosnych, - kontrola i regulacja ciśnienia w odbieralniku, - odgraitowanie sklepienia górnej partii komory za pomocą zdzieraków zabudowanych na drągu wypychowym i nadmuchi sprężonego powietrza w czasie wypychania koksu. 46. 6) <ul style="list-style-type: none"> - automatyczny układ regulacji ciśnienia w odbieralniku, a przez to w komorach koksowniczych, - zastosowanie drzwi z zamknięciem nożowym, uszczelnienie żelazo na żelazo. 46. 7) <ul style="list-style-type: none"> - zastosowanie uszczelnienia wodnego rur wznosnych. 46. 8) <ul style="list-style-type: none"> - brak otworów zasypowych; występują one wyłącznie w bateriach systemu zasypowego, - otwory środkowe (kontrolne) uszczelniane są masą szamotową. 46. 9) <ul style="list-style-type: none"> - optymalnie dobrany i kontrolowany czas koksowania dla baterii, - ustalenie czasu koksowania na podstawie temperatury procesu koksowania i składu mieszanki węglowej, - kontrola jakości wypychanego koksu i ewentualna korekta parametrów procesu opalania.

	<p>46. 10) nie dotyczy 46. 11) nie dotyczy</p> <p>Dla oszacowania emisji niezorganizowanej z pieców koksowniczych: określenia procentu widocznych emisji ze wszystkich drzwi oraz wszystkich rodzajów źródeł (BATVII i BATVIII) opracowano i wdrożono Procedurę Zintegrowanych Systemów Zarządzania S-8 „Określenie emisji widzialnej z baterii koksowniczej”.</p>
BAT 47	<p>W oddziale Węglpochodnych niezorganizowana emisja gazowa jest ograniczana do minimum poprzez zastosowanie niżej wymienionych technik:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ograniczenie do minimum liczby kołnierzy dzięki stosowaniu spawanych złączy rur, - zastosowanie uszczelnień kołnierzy i zaworów odpowiednich dla przesyłanego medium, - zastosowanie pomp z uszczelnieniem mechanicznym (pompy z uszczelnieniem gazodynamicznym, podwójnym uszczelnieniem mechanicznym oraz pompy hermetyczne), - unikanie emisji z zaworów oddechowych oraz z instalacji załadunku benzolu i smoły do cystern i autocystern poprzez podłączenie zaworów i odpowietrzeń do rurociągu ssącego gazu koksowniczego (COG); - monitoring komputerowy pracy instalacji Węglpochodnych.
BAT 48	<p>W celu ograniczenia zawartości siarki w gazie koksowniczym, do sporządzenia mieszanki węglowej stosuje się wyłącznie gatunki węgla niskozasiarczonych.</p> <p>Z uwagi na fakt, że instalacja w Koksowni Jadwiga nie jest częścią huty zintegrowanej, poziom usuwania siarkowodoru i amoniaku dostosowano do wymogów konstrukcyjnych baterii, a osiągnięte stężenia SO₂ w emisji z opalania baterii koksowniczej są zgodne z BAT49, czyli poniżej 500mg/Nm³.</p> <p>Stwierdzone w drodze pomiarów poziomy imisyjne SO₂ nie wskazują na występowanie zagrożeń dla jakości powietrza w zakresie stężeń ww. substancji.</p> <p>Nie jest uzasadniona budowa dodatkowych ciągów w układzie oczyszczania gazu koksowniczego.</p>
BAT 49	<p>Ograniczenie emisji z opalania baterii koksowniczej realizowane jest za pomocą niżej podanych technik:</p> <p>49. 1)</p> <ul style="list-style-type: none"> - optymalny i równomierny skład mieszanki węglowej, - monitoring warunków hydrauliczno-temperaturowych pracy baterii, - rozwiązania opisane w BAT 45 i BAT46. <p>49. 2)</p> <ul style="list-style-type: none"> - likwidacja drobnych pęknięć i pustych spoin poprzez napylenie proszkiem ceramicznym, - spawanie ceramiczne dla wszystkich typów uszkodzeń ceramiki, napylenie oraz torkretowanie, - remonty gorące typu gniazdowego. <p>49. 3)</p> <p>Nie dotyczy</p> <p>49. 4)</p> <p>BAT w punkcie tym wymagają:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zastosowania do opalania gazu koksowniczego odsiarczonego do poziomu zapewniającego emisję dwutlenku siarki z komina opalania baterii poniżej 500 mg/Nm³. <p>Dzięki stosowaniu do mieszanek węglowych wyłącznie gatunków węgla nisko-siarkowych, wytwarzany gaz jest mało zasiarczony, przez co rzeczywista emisja tlenków siarki nie przekracza dopuszczalnej wartości 500 mg/Nm³ w przeliczeniu na dwutlenek siarki,</p> <ul style="list-style-type: none"> - emisji pyłu mniejszej niż 20 mg/Nm³, - emisji tlenków azotów NO_x - konkluzje BAT, dla baterii koksowniczej w Koksowni Jadwiga jako starszej niż 10 lat bez wdrożonych technik redukcji emisji NO_x, nie określają poziomu emisji NO_x. <p>Pomiary emisji rzeczywistej z opalania baterii dokonywane są zgodnie z pozwoleniem zintegrowanym z częstotliwością 1 raz w roku.</p>
BAT 50	<p>W Koksowni Jadwiga zastosowano jedynie mobilny wóz gaszenia. Zastosowanie pozostałych technik z uwagi na warunki techniczne i ograniczoną przestrzeń, jest niemożliwe, a taką sytuację dopuszczają konkluzje w BAT 50.</p>
BAT 51	<p>Ograniczono emisję pyłu poprzez zastosowanie techniki 2), to jest zastosowanie konwencjonalnego mokrego gaszenia niskoemisyjnego: wieżę gaszenia wyposażoną w wypełnienie komórkowe wraz z urządzeniami pomocniczymi (zbiorniki wody, osadnik koksiku i pompowania) oraz splukiwanie lameli wieży gaszenia wodą czystą przemysłową.</p>
BAT 52	<p>W celu ograniczenia emisji pyłu, urządzenia do sortowania, transportu i magazynowania koksu zlokalizowano w zamkniętym i szczelnym budynku.</p>
BAT 58	<p>Powstały w procesie oczyszczonego gaz koksowniczy wykorzystywany jest do:</p> <ul style="list-style-type: none"> - opalania baterii koksowniczej, - podgrzewania oleju płuczkowego w piecu rurowym, - rozmrażania węgla dostarczanego w wagonach (w odmrażalni wagonów), - sprzedaży odbiorcy zewnętrznemu, który wykorzystuje ten gaz do produkcji ciepła i prądu.

Przyjęto ponadto rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska, takie jak:

- wysokociśnieniowa instalacja do czyszczenia odbieralnika - zapewnia wyeliminowanie emisji występującej podczas czyszczenia ręcznego,
- zamknięty układ chłodzenia końcowego gazu koksowniczego – eliminuje emisję benzenu, cyjanowodoru, fenoli do powietrza,
- hermetyzacja aparatury instalacji oddziału węglpochodnych (w tym hermetyzacja zbiorników benzolu) – ogranicza do minimum niezorganizowaną emisję substancji gazowych do powietrza.

3) W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

W celu redukcji/minimalizacji emisji hałasu zastosowano następujące rozwiązania wynikające

w szczególności z BAT 18 oraz BAT1, 5, 13 w zakresie ogólnym:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji – Koksownia Jadwiga
BAT 1 BAT 5	JSW KOKS S.A posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2008, ISO 14001: 2004, PN-N 18001:2004 oraz ISO 50001:2011 w całym obszarze jej funkcjonowania. Otrzymane certyfikaty potwierdzają wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania. Obowiązujące w koksowni procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2004 zawierają wszystkie cechy określone w punktach 1– 9 BAT1. Przestrzeganie przez wszystkich pracowników zapisów dokumentacji Zintegrowanych Systemów Zarządzania środowiskiem (ograniczanie emisji hałasu), bezpieczeństwem i higieną pracy (przeciwdziałanie narażeniu pracowników na hałas) oraz zarządzania energią (optymalne wykorzystanie maszyn i urządzeń).
BAT 13	Podstawowe parametry produkcyjne w Koksowni są nadzorowane przez skomputeryzowane systemy umożliwiające regulację i optymalizację prowadzonych procesów. Do najważniejszych rozwiązań należy pomiar i regulacja parametrów hydrauliczno-temperaturowych sieci gazowej i opalania baterii koksowniczej oraz pomiar i regulacja parametrów procesu oczyszczania ścieków.
BAT 18	W koksowni okresowo prowadzone są pomiary hałasu w środowisku na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej w porze dziennej oraz nocnej. Emisję hałasu ograniczono poprzez: <ul style="list-style-type: none"> - usytuowanie najbardziej hałaśliwych urządzeń (ssawa, młyny, pompy, sprężarki itp.) w budynku z zamkniętymi drzwiami i oknami, - sukcesywną modernizację instalacji i zastępowanie urządzeń nowymi poprawiającymi klimat akustyczny, - zastosowanie urządzeń spełniających normy w zakresie ochrony akustycznej, - wykorzystanie istniejących obiektów jako naturalne ekrany akustyczne przy realizacji nowych inwestycji, - wprowadzenie właściwej organizacji pracy poprzez ograniczenie prac związanych z emisją hałasu w porze nocnej do niezbędnego minimum.

Przyjęto ponadto rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska, takie jak:

- stała konserwacja i remonty urządzeń mechanicznych,
- utrzymanie budynków i instalacji w dobrym stanie technicznym.

4) W zakresie gospodarki odpadami:

Zastosowano następujące rozwiązania w zakresie gospodarki odpadami wynikające w szczególności z BAT 57, oraz 1, 8, 9, 10 w zakresie ogólnym:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji koksowni (Koksownia Jadwiga)
BAT 1	JSW KOKS S.A posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2008, ISO 14001: 2004, PN-N 18001:2004 oraz ISO 50001:2011 w całym obszarze jej funkcjonowania. Otrzymane certyfikaty potwierdzają wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania. Obowiązujące w koksowni procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2004 zawierają wszystkie cechy określone w punktach 1– 9 BAT1.
BAT 8	Dla zminimalizowania odpadów, powstające w procesach produkcyjnych organiczne pozostałości z koksowania węgla, odzysku produktów węglpochodnych i oczyszczania ścieków wykorzystuje się w całości do preparacji wsadu węglowego zgodnie z Instrukcją postępowania z odpadami w JSW KOKS S.A. (m.in. spełnianie wymogów BAT 57).
BAT 9	W koksowni odpady, których nie można wykorzystać lub poddać recyklingowi na terenie instalacji, przekazywane są odbiorcy zewnętrznemu, posiadającemu stosowne zezwolenie na odzysk lub unieszkodliwianie zgodnie z Instrukcją postępowania z odpadami w JSW KOKS S.A. Instrukcja szczegółowo opisuje sposób postępowania z odpadami oraz podział kompetencji pracowników poszczególnych komórek organizacyjnych w tym zakresie.
BAT 10	W celu uniknięcia emisji do powietrza i wody stałe pozostałości poprodukcyjne nie są magazynowane, lecz na bieżąco dodawane do węgla, mieszane i kierowane do koksowania w baterii koksowniczej zgodnie z Instrukcją postępowania z odpadami w JSW KOKS S.A. Zbiorniki węgla oraz przenośniki taśmowe są obudowane lub znajdują się w pomieszczeniach zamkniętych. Ponadto w zakresie utrzymania ruchu wdrożono najlepsze praktyki operacyjne i praktyki w zakresie utrzymania ruchu, które opisane są w wewnętrznych aktach normatywnych Spółki, w tym w Zarządzeniu w sprawie obsługi technicznej procesów produkcyjnych. Opisanano w nim m.in. zasady prowadzenia gospodarki remontowej, zasady prowadzenia przeglądów oraz szczegółowy podział kompetencji pracowników komórek organizacyjnych Spółki.
BAT 57	Pozostałości poprodukcyjne w postaci osadów smołowych z odstojnika zmechanizowanego oraz powstałych podczas czyszczenia zbiorników, a także osad nadmiarowy z oczyszczalni ścieków w całości dozowane są do mieszanki węglowej i wykorzystane do preparacji wsadu węglowego do komór.

Przyjęto ponadto rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska, takie jak:

- minimalizacja rodzaju i ilości wytworzonych odpadów, poprzez m.in. zakup i stosowanie materiałów pomocniczych na podstawie ich przydatności do recyklingu,
- maksymalne zagospodarowanie wytworzonych odpadów we własnym zakresie na terenie

- Zakładu, stosując metody odzysku, wykorzystania lub unieszkodliwiania odpadów,
 - tworzenie warunków dla odbiorców odpadów wykorzystujących je do celów produkcyjnych.

5) W zakresie gospodarki wodno-ściekowej (w tym wód powierzchniowych):
 Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT oraz 53 - 56 i ogólnymi 1, 6 10, 12, 13:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji – Koksownia Jadwiga
BAT 1	JSW KOKS S.A posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2008, ISO 14001: 2004, PN-N 18001:2004 oraz ISO 50001:2011 w całym obszarze jej funkcjonowania. Otrzymane certyfikaty potwierdzają wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania. Obowiązujące w koksowni procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2004 zawierają wszystkie cechy określone w punktach 1– 9 BAT1.
BAT 6	W celu kontroli nad wewnętrznymi przepływami materiałów, zastosowano taki sposób przechowywania i obsługi surowców, materiałów wsadowych, a także pozostałości poprodukcyjnych, który zapobiega zanieczyszczeniom gleby, wód gruntowych i odpływów wody. W szczególności obejmuje to wdrożenie procedury sposobu postępowania z pozostałościami poprodukcyjnymi (osady smołowe, osady z Biologicznej oczyszczalni ścieków).
BAT 10	W celu uniknięcia emisji do powietrza i wody stałe pozostałości poprodukcyjne nie są magazynowane, lecz na bieżąco dodawane do węgla, mieszane i kierowane do koksowania w baterii koksowniczej zgodnie z Instrukcją postępowania z odpadami w JSW KOKS S.A. Ponadto w zakresie utrzymania ruchu wdrożono najlepsze praktyki operacyjne i praktyki w zakresie utrzymania ruchu, które opisane są w wewnętrznych aktach normatywnych Spółki, w tym w Zarządzeniu w sprawie obsługi technicznej procesów produkcyjnych. Opisano w nim m.in. zasady prowadzenia gospodarki remontowej, zasady prowadzenia przeglądów oraz szczegółowy podział kompetencji pracowników komórek organizacyjnych Spółki.
BAT 12	W Koksowni stosuje się zamknięte obiegi wodne z uzupełnieniem strat bezzwrotnych. Do celów technologicznych wykorzystuje się wodę przemysłową z ujęcia powierzchniowego na rzece Bytomka oraz wody oczyszczone w biochemicznej oczyszczalni. Nie wykorzystuje się wody pitnej na liniach produkcyjnych. W Koksowni wprowadzono oddzielenie oczyszczonych i nie oczyszczonych ścieków oraz wykorzystanie podczyszczonych ścieków oraz wód opadowych i drenażowych.
BAT 13	Podstawowe parametry produkcyjne w koksowni są nadzorowane przez skomputeryzowane systemy umożliwiający regulację i optymalizację prowadzonych procesów. Do najważniejszych rozwiązań należy pomiar i regulacja parametrów hydrauliczno-temperaturowych sieci gazowej i opalania baterii koksowniczej oraz pomiar i regulacja parametrów procesu oczyszczania ścieków.
BAT 53	Wdrożono rozwiązania ograniczające do minimum ilości wody wykorzystywanej do gaszenia i jej ponowne wykorzystania w jak największym stopniu poprzez: - zbieranie wód opadowych z terenu zakładu do wewnętrzzakładowej kanalizacji deszczowej, oczyszczanie w biologicznej oczyszczalni ścieków i stosowanie w procesie gaszenia koksu, biologiczne oczyszczanie ścieków przy zastosowaniu zamkniętego obiegu wód; ścieki po oczyszczeniu używane są do mokrego gaszenia koksu, wypełnienie komórkowe w wieży gaszenia, które korzystnie wpływa na ilość pary wodnej kondensującej w wieży i poprawiającej bilans wodny wieży gaszenia.
BAT 54	W Koksowni Jadwiga nie wykorzystuje się wód procesowych o znacznej zawartości składników organicznych (np. surowe ścieki koksownicze, ścieki z wysoką zawartością węglowodorów itp.) jako wody do gaszenia. Wszystkie rodzaje ścieków powstające w koksowni: ścieki przemysłowe (po wstępnym oczyszczeniu na oddziale Węglpochodnych), ścieki bytowe oraz wody opadowe, kierowane są do biochemicznej oczyszczalni ścieków-W oczyszczalni ścieków przebiegają procesy oczyszczania chemicznego ścieków z substancji inhibujących procesy oczyszczania biologicznego, a następnie ścieki oczyszczane są w procesach nityfikacji, denityfikacji i biodegradacji. Tak oczyszczone wody procesowe kierowane są jako jeden ze strumieni do procesu mokrego gaszenia koksu.
BAT 55	W procesie wstępnego skutecznego oczyszczania ścieków z procesu koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego, przed odprowadzeniem do oczyszczalni ścieków stosuje się następujące techniki: oddzielanie i usuwanie smoły wymieszanej z wodą amoniakalną prowadzone w odstojniku zmechanizowanym. W tym samym urządzeniu usuwane są stałe osady smołowe; zastosowanie kaskadowego przepływu wody amoniakalnej przez zbiorniki manipulacyjne z jednoczesnym usuwaniem zawiesiny smołowo – olejowej; filtracja wody amoniakalnej; odpędzanie amoniaku z wody amoniakalnej w kolumnie odpędowej z wykorzystaniem ługu sodowego.
BAT 56	Dla instalacji IPPC: instalacja koksowni – Koksownia Jadwiga nie mają zastosowania zapisy konkluzji BAT 56 w zakresie poziomów emisji. Odpowiadające BAT 56 poziomy emisji dotyczą instalacji, z której ścieki są uwalniane bezpośrednio do środowiska. Zakład nie wprowadza ścieków do wód lub do ziemi. W koksowni prowadzony jest proces biochemicznego oczyszczania ścieków z nityfikacją i denityfikacją przy stosowaniu zamkniętego obiegu wód. <u>Wszystkie rodzaje ścieków powstające w koksowni: ścieki przemysłowe (po wstępnym oczyszczeniu na oddziale Węglpochodnych), ścieki bytowe oraz wody opadowe, kierowane są do biochemicznej oczyszczalni ścieków, a następnie do gaszenia koksu.</u>

Przyjęto ponadto rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska, takie jak wyposażenie obiektów technologicznych, obiektów gospodarki olejowej i obiektów z substancjami niebezpiecznymi

odpowiednio w misy bezodpływowe i chemoodporne.

6) W zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 6, 10 i 17 (oraz w zakresie ogólnym BAT 1):

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji – Koksownia Jadwiga
BAT 1	JSW KOKS S.A posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2008, ISO 14001: 2004, PN-N 18001:2004 oraz ISO 50001:2011 w całym obszarze jej funkcjonowania. Otrzymane certyfikaty potwierdzają wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania. Obowiązujące w koksowni procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2004 zawierają wszystkie cechy określone w punktach 1– 9 BAT1.
BAT 6	W celu kontroli nad wewnętrznymi przepływami materiałów, zastosowano taki sposób przechowywania i obsługi surowców, materiałów wsadowych, a także pozostałości poprodukcyjnych, który minimalizuje emisję pyłu z procesów magazynowania i transportu. W szczególności zastosowano następujące rozwiązania: wdrożenie procedury sposobu postępowania z pozostałościami poprodukcyjnymi (osady smołowe, osady z Biologicznej oczyszczalni ścieków), wdrożenie procedury sposobu postępowania z odpadami i pozostałościami, które nie mają zastosowania w gospodarce koksowni (m.in. spełnianie wymogów BAT 57).
BAT 10	W celu uniknięcia emisji do powietrza i wody stałe pozostałości poprodukcyjne nie są magazynowane, lecz na bieżąco dodawane do węgla, mieszane i kierowane do koksowania w baterii koksowniczej zgodnie z Instrukcją postępowania z odpadami w JSW KOKS S.A. Zbiorniki węgla oraz przenośniki taśmowe są obudowane lub znajdują się w pomieszczeniach zamkniętych. Ponadto w zakresie utrzymania ruchu wdrożono najlepsze praktyki operacyjne i praktyki w zakresie utrzymania ruchu, które opisane są w wewnętrznych aktach normatywnych Spółki, w tym w Zarządzeniu w sprawie obsługi technicznej procesów produkcyjnych. Opisano w nim m.in. zasady prowadzenia gospodarki remontowej, zasady prowadzenia przeglądów oraz szczegółowy podział kompetencji pracowników komórek organizacyjnych Spółki.
BAT 17	BAT 17 dotyczy fazy projektowej. Nie ma zastosowania na obecnym etapie funkcjonowania instalacji. W przypadku realizacji nowych projektów Spółka stosuje wymóg uwzględniania w dokumentacji projektowej nowych obiektów zasad wynikających z konkluzji BAT 17. Postępowanie w przypadku likwidacji jest elementem wydawanych w tym celu tak zwanych instrukcji specjalnych bezpiecznego demontażu obiektów i urządzeń, które opracowane są na podstawie zapisów dokumentacji projektowej.

Przyjęto ponadto rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska, takie jak:

- wyposażenie obiektów technologicznych, obiektów gospodarki olejowej i obiektów z substancjami niebezpiecznymi odpowiednio w misy bezodpływowe i chemoodporne,
- zbieranie wód opadowych z terenu zakładu do wewnątrzzakładowej kanalizacji deszczowej, oczyszczanie w biologicznej oczyszczalni ścieków i stosowanie w procesie gaszenia koksu,
- zabezpieczenie techniczne miejsc gromadzenia i magazynowania materiałów, surowców oraz odpadów przed ewentualnym skażeniem gleby i ziemi oraz wód powierzchniowych.

7) W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 2, 3, 4, 5, i 58:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji koksowni – Koksownia Jadwiga
BAT 2	W koksowni ograniczono zużycie energii cieplnej poprzez: <ol style="list-style-type: none"> 1) zoptymalizowanie systemu osiągania płynności i stabilności procesu technologicznego tak, aby nie odbiegał od zadanych parametrów dzięki wdrożeniu: <ul style="list-style-type: none"> - monitoringu parametrów pracy układu grzewczego baterii koksowniczej, - monitoringu parametrów technologicznych na drodze gazu koksowniczego, - ścisłego przestrzegania harmonogramu obsadzania i wypychania komór, - monitoringu temperatur w kanałach kontrolnych baterii koksowniczej, - monitoringu instalacji ssaw, benzolowni oraz Biologicznej Oczyszczalni Ścieków, 2) odzyskiwanie nadwyżek ciepła z procesów technologicznych oraz ponowne wykorzystanie ciepła jawnego poprzez: <ul style="list-style-type: none"> - wykorzystanie ciepła spalin z opalania baterii do podgrzewania powietrza do opalania baterii, - odzyskiwania nadwyżek ciepła poprzez zastosowanie wymienników ciepła w instalacji węglpochodnych; 3) zoptymalizowanie zarządzania parą i ciepłem poprzez: <ul style="list-style-type: none"> - wykorzystanie spalin z opalania baterii do podgrzewania powietrza do opalania baterii, - monitoring temperatur w kanałach kontrolnych baterii koksowniczej,

	<ul style="list-style-type: none"> - automatyczne sterowanie podawania pary na kolumnę odpędową amoniaku, - ciągły monitoring zużycia pary technologicznej, kontrola wskaźników jej zużycia, - ograniczenie strat ciepła poprzez zastosowanie odpowiednich materiałów izolacyjnych w baterii koksowniczej i do izolacji rurociągów z mediami technologicznymi, optymalizacje czasu trwania operacji przy otwartych drzwiach i otworach, - utrzymywanie w dobrym stanie izolacji termicznej instalacji technologicznej i rurociągów przesyłowych, - zapewnienie szczelności masywu ceramicznego (naprawy bieżące), - wdrożenie systemu zarządzania energią ISO 50001:2011, - przestrzeganie przez wszystkich pracowników zapisów dokumentacji Systemów Zarządzania, a w szczególności instrukcji stanowiskowych, instrukcji technologicznych, instrukcji obsługi i eksploatacji oraz odpowiednich pisemnych procedur, w których zamieszczono zasady oszczędnego gospodarowania ciepłem i energią.
BAT 3	<p>Ograniczenie zużycia energii pierwotnej w koksowni polega na optymalizacji procesu zużycia gazu koksowniczego poprzez bieżące monitorowanie między innymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - systemu automatyki opalania baterii koksowniczych (komputerowe sterowanie opalaniem baterii); - zużycia gazu do podgrzewania oleju płuczkowego w piecu rurowym, - zużycia gazu do rozmrażania węgla, - przesyłu gazu do odbiorcy zewnętrznego, - temperatury spalin z ogrzewania baterii koksowniczej, - temperatury w kanałach kontrolnych baterii. <p>Ponadto Koksownia Jadwiga eksploatuje pochodnię i zbiornik gazu przeznaczone do krótkotrwałego magazynowania gazu koksowniczego i utrzymywania właściwego ciśnienia w sieci gazowej.</p>
BAT 4	Koksownia nie posiada instalacji do odsiarczania gazu koksowniczego. Nadwyżki gazu sprzedaje odbiorcy zewnętrznemu do produkcji ciepła (Terma-Dom Sp. z o.o.), a pozostałą ilość spala w pochodni gazu.
BAT 5	W celu ograniczenia zużycia energii elektrycznej w Koksowni Jadwiga wdrożono system zarządzania energią ISO 50001:2011 oraz wydano Zarządzenie w/s gospodarki energetycznej. W ramach wdrożonych systemów zarządzania prowadzony jest ciągły nadzór zużycia energii dla zapewnienia jej efektywnego wykorzystania. Ponadto na bieżąco instalowane są nowe urządzenia elektryczne o wysokiej sprawności energetycznej oraz przemienniki częstotliwości.
BAT 58	<p>Powstały w procesie oczyszczenia gaz koksowniczy wykorzystywany jest do:</p> <ul style="list-style-type: none"> - opalania baterii koksowniczej, - podgrzewania oleju płuczkowego w piecu rurowym, - rozmrażania węgla dostarczanego w wagonach (w odmrażalni wagonów), - sprzedaży odbiorcy zewnętrznemu, który wykorzystuje ten gaz do produkcji ciepła i prądu.

Przyjęto ponadto rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska, takie jak:

- ograniczenie strat ciepła masywu ceramicznego baterii przez optymalizację czasu trwania operacji przy otwartych drzwiach i otworach baterii,
- stosowanie automatyzacji procesów technologicznych, utrzymującej odpowiednie parametry technologiczne i optymalizującej zużycie pary i powietrza.

8) W zakresie wycofania z eksploatacji:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 17 (oraz w zakresie ogólnym BAT 1):

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji koksowni – Koksownia Jadwiga
BAT 1	JSW KOKS S.A posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2008, ISO 14001: 2004, PN-N 18001:2004 oraz ISO 50001:2011 w całym obszarze jej funkcjonowania. Otrzymane certyfikaty potwierdzają wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania. Obowiązujące w koksowni procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2004 zawierają wszystkie cechy określone w punktach 1– 9 BAT1.
BAT 17	<p>BAT 17 dotyczy fazy projektowej</p> <p>Nie ma zastosowania na obecnym etapie funkcjonowania instalacji. W przypadku realizacji nowych projektów Spółka stosuje wymóg uwzględniania w dokumentacji projektowej nowych obiektów zasad wynikających z konkluzji BAT 17.</p> <p>Postępowanie w przypadku likwidacji jest elementem wydawanych w tym celu tak zwanych instrukcji specjalnych bezpiecznego demontażu obiektów i urządzeń, które opracowane są na podstawie zapisów dokumentacji projektowej.</p>

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

1) w punkcie 1: „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza”, dodaje się podpunkt 1.4.:

o brzmieniu:

„1.4. Dopuszczalna wielkość emisji substancji do powietrza od dnia 05.09.2018 roku

L.p.	Numer emitora	Źródło emisji, nazwa obiektu, rodzaj emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość emisji	BAT-AEL
				[kg/h]	[mg/m ³]
1	2	3	4	5	6
1	E3	Komin opalania baterii koksowniczej	Dwutlenek azotu	33,1716	-
			Dwutlenek siarki	-	500
			Tlenek węgla	33,1716	-
			Pył	-	20
			Pył zawieszony PM10	0,6031	-
			Siarkowodór	1,357	-
			Arsen	0,00013	-
			Chrom	0,000034	-
			Cynk	0,0017	-
			Kadm	0,000011	-
			Miedź	0,00014	-
			Nikiel	0,000011	-
			Ołów	0,0012	-
			Rtęć	0,000025	-
2	E4	Gaszenie koksu - wieża gaszenia	Benzo(a)piren	0,00011	-
			Dwutlenek siarki	0,5705	-
			Pył	-	25 g/t koksu
			Pył zawieszony PM10	0,256	-
			Tlenek węgla	22,0457	-
			Amoniak	0,2523	-
			Cyjanowodór	0,0311	-
			Fenol	0,0233	-
			Krezol	0,0023	-
			Siarkowodór	1,8242	-
			Substancje smołowe	0,1281	-
			Arsen	0,00016	-
			Chrom	0,00004	-
			Cynk	0,0021	-
			Kadm	0,000015	-
			Miedź	0,00018	-
Nikiel	0,000015	-			
Ołów	0,0015	-			
Rtęć	0,00003	-			
3	E7	Komin pieca rurowego - węglowod. pochodne	Dwutlenek azotu	0,6747	-
			Dwutlenek siarki	2,9237	-
			Pył	0,045	-
			Pył zawieszony PM10	0,045	-
			Tlenek węgla	1,3494	-
			Arsen	0,0000034	-
			Chrom	0,0000009	-
			Cynk	0,000046	-
			Kadm	0,00000034	-
Miedź	0,000004	-			

			Nikiel	0,00000034	-
			Ołów	0,000032	-
			Rtęć	0,0000007	-
4	E10	Komin odmrażalni wagonów - węglownia	Dwutlenek azotu	1,04	-
			Dwutlenek siarki	2,28	-
			Tlenek węgla	2,88	-

”

- 1) w punkcie 1: „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza”, dodaje się podpunkt 1.5.: o brzmieniu:

„1.5. Dopuszczalna roczna emisja substancji do powietrza od dnia 05.09.2018 roku

L.p.	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna [Mg/rok]
1	2	3
1	Dwutlenek azotu	298,5736
2	Dwutlenek siarki	167,2525
3	Pył	12,6773
4	Pył zawieszony PM10	7,9199
5	Tlenek węgla	501,2840
6	Amoniak	2,21
7	Cyjanowodór	0,272
8	Fenol	0,204
9	Krezol	0,0204
10	Siarkowodór	27,8673
11	Substancje smołowe	1,122
12	Benzo(a)piren	0,001
13	Arsen	0,00253
14	Chrom	0,00068
15	Cynk	0,0336
16	Kadm	0,00023
17	Miedź	0,00283
18	Nikiel	0,00023
19	Ołów	0,02358
20	Rtęć	0,00051

”

III. W części IV pozwolenia zintegrowanego: „Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska”:

- 1) Punkt 2.: „Monitoring emisji substancji do powietrza ”, otrzymuje brzmienie:

„2. Monitoring emisji substancji do powietrza.

2.1. Zobowiązuje się operatora instalacji do monitorowania emisji substancji do powietrza metodą pomiarową oraz wskaźnikowo-obliczeniową z okresową weryfikacją wskaźników emisji. Częstotliwość oraz zakres wykonywanych pomiarów:

- dla procesu opalania baterii koksowniczej – 1 raz na rok w zakresie substancji: dwutlenek siarki, tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek, tlenek węgla, siarkowodór, pył całkowity,
- dla pieca rurowego – 1 raz w roku w zakresie substancji: dwutlenek siarki, tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek, tlenek węgla, pył całkowity,
- dla procesu gaszenia (chłodzenia) koksu – 1 raz na rok w zakresie substancji: pyłu całkowitego, pyłu zawieszzonego PM10, dwutlenku siarki, benzo(a)pirenu, cyjanowodoru,

- siarkowodoru, fenolu, tlenku węgla, krezolu, amoniaku, substancji smołowych,
- dla odmrażalni wagonów – 1 raz na 2 lata w zakresie substancji: dwutlenek siarki, tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek, tlenek węgla.

2.2. Ustala się metody monitorowania emisji w rozbiciu na poszczególne źródła i operacje technologiczne:

2.2.1. Metoda bezpośredniego pomiaru

Piecownia:

- opalanie baterii – wyznaczanie emisji substancji w oparciu o pomiar stężeń oraz natężenia przepływu spalin w poziomym kanale odprowadzającym spaliny,
- gaszenie koksu – pomiar emisji metodą Mohrhauera, jako alternatywna metoda w stosunku do opisanej dla gaszenia koksu, tj. przez pomiar wg patentu za zgłoszeniem P-305744.

Węglpochodne:

- piec rurowy – wyznaczanie emisji substancji w oparciu o pomiar stężeń oraz natężenia przepływu spalin w pionowym kanale odprowadzającym spaliny.

2.2.2. Metoda wskaźnikowa

Węglownia:

- rozmrażalnia węgla – wyznaczanie wskaźników emisji w oparciu o metodykę bilansowo-pomiarową z wykorzystaniem danych rejestrowanych podczas prowadzonego monitoringu technologicznego.

2.3. Pomiar emisji substancji i parametrów spalin należy wykonywać zgodnie z metodykami referencyjnymi, zgodnymi z przepisami prawa.

2.4. Operator instalacji zobowiązany jest do prowadzenia monitoringu emisji widzialnej z zastosowaniem procedury własnej JSW KOKS S.A. - Procedura S-8 pt. Określenie emisji widzialnej z baterii koksowniczej.”

1) Punkt 6.: „Monitoring ścieków”, otrzymuje brzmienie:

„6. Monitoring ścieków

Z uwagi na wykorzystanie w całości oczyszczonych ścieków do mokrego schładzania koksu w wieży gaszenia, prowadzący instalację zapewnia wykonywanie pomiaru ilościowego i jakościowego ścieków po oczyszczeniu w oczyszczalni. Zakres i częstotliwość ich wykonywania określa poniższa tabela:

Lp.	Monitorowane medium	Oznaczenie	Częstotliwość
1	Surowa woda amoniakalna	Odczyn, fenole lotne, amoniak całkowity, amoniak lotny	1 x dobę
2	Woda odpędzona po kolumnie odpędowej amoniaku	Odczyn, amoniak całkowity, amoniak lotny	1 x dobę
3	Wyptyw ścieków z reaktora chemicznego	Odczyn, ChZT _{Cr} , cyjanki, rodanki, zawiesina	1 x tydzień
4	Ścieki zmieszane (wyptyw ze zbiornika kompensacyjno – uśredniającego) dopływające do bioreaktora I° i II°	Odczyn, fenole lotne, substancje bromujące się, azot amonowy	1 x dobę
5	Odpływ ścieków z bioreaktora	Odczyn, ChZT _{Cr} , fenole lotne, substancje bromujące się, azot amonowy	1 x dobę
6	Recyrkulat wewnętrzny z reaktora chemicznego i bioreaktora II°	Indeks osadu czynnego	1 x dobę
		Zawiesina	5x tydzień
7	Woda gaśnicza	Odczyn, fenole lotne, azot amonowy	1 x dobę

”

IV. W części IX pozwolenia zintegrowanego: „Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:”, dodaje się podpunkt „c” o następującym brzmieniu:

”

- c) Zobowiązania szczegółowe w zakresie ochrony powietrza:

Zobowiązuje się operatora instalacji do:

1. Dostarczenia danych stwierdzających zgodności prowadzonych procesów z wymaganiami konkluzji BAT46 (wyniki oceny emisji widzialnej z baterii koksowniczej) z odpowiednim wyprzedzeniem, tak aby możliwe było stwierdzenie zgodności/niezgodności z wymaganiami konkluzji BAT 46, jednak nie później niż do dnia 30.05.2018 r.
2. Dostarczenia danych stwierdzających zgodności prowadzonych procesów z wymaganiami konkluzji BAT51 (pomiary emisji pyłu z wieży gaszenia koksu) z odpowiednim wyprzedzeniem, tak aby możliwe było stwierdzenie zgodności/niezgodności z wymaganiami konkluzji BAT 51, jednak nie później niż do dnia 30.05.2018 r.”

V. Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego pozostają nie zmienione.

Uzasadnienie

Wojewoda Śląski udzielił, prowadzącemu instalację IPPC, pozwolenia zintegrowanego decyzją z dnia 30 sierpnia 2006 r. o znaku: ŚR-III/P/6618/PZ/100/7/06, zmienioną decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 4 grudnia 2006 r. o znaku ŚR-III/P/6618/PZ/100/7/06/zm/1/06 a także decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 września 2011 r., Nr 2900/OS/2011, z dnia 18 grudnia 2012 r., Nr 3518/OS/2012 (do której prawa i obowiązki przeniesiono decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 grudnia 2013 r., Nr 2571/OS/2013) oraz z dnia 24 listopada 2014 r., Nr 2390/OS/2014 i z dnia 24 kwietnia 2017 r. Nr 1272/OS/2017, dla instalacji do produkcji koksu zlokalizowanej w Koksowni Jadwiga w Zabrze przy ul. Zamkowej 9 - eksploatowanej obecnie przez JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrzu (Regon: 278093210, NIP: 629-22-56-576).

Pismem z dnia 25 sierpnia 2015 r. (OS PZ.7222.00083.2015, OS PZ.KW-000436/15) firma JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrzu przy ul. Pawliczka 1 została zawiadomiona o zakończonej analizie warunków pozwolenia zintegrowanego oraz wezwana w trybie art. 215 ust. 4 pkt. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska do wystąpienia z wnioskiem o zmianę warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego, w terminie roku od dnia doręczenia tego wezwania a także o konieczności dostosowania instalacji, w terminie do 4 września 2018 r. do wymagań określonych w konkluzjach BAT, w związku z:

- opublikowaniem w dniu 8 marca 2012 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28 lutego 2012 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali (działalność 1.3: produkcja koksu), a także

- wejściem w życie przepisu art. 31 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy - Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101).

Wobec powyższego prowadzący instalację IPPC: firma JSW KOKS S. A. z siedzibą w Zabrzu przy ul. Pawliczka 1, wnioskiem z dnia 30 sierpnia 2016 r. o znaku DN/NS/40/1047/2016, zwrócił się o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji koksu (działalność 1.3), zlokalizowanej w Koksowni Jadwiga w Zabrzu przy ul. Zamkowej 9.

Spółka nie złożyła podania o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Zmiana objęta wnioskiem nie wiąże się z wykorzystywaniem, produkcją ani też uwalnianiem nowych substancji powodujących ryzyko – zatem nie ma potrzeby zmiany dokumentacji o stanie zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych pt.: „Raport początkowy dla Koksowni Jadwiga” sporządzony przez konsorcjum firm: Instytut Chemicznej Przeróbki Węgla (IChPW) w Zabrzu oraz Centralne Laboratorium Pomiarowo-Badawcze Sp. z o.o. w Jastrzębiu Zdroju, - czerwiec 2016 r. Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, mające związek z planowanymi zmianami.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 1 pkt. 3 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz.1169) a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt 17 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity w Dz. U. z 2016 r., poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska, Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (pismo z dnia 15 listopada 2016 r. o znaku OS-PZ.KW-00916/16, protokół z oględzin z dnia 17 listopada 2016 r., pismo z dnia 28 lutego 2017 r. o znaku OS-PZ.KW-00133/17, pismo z dnia 4 kwietnia 2017 r. o znaku OS-PZ.KW-00244/17, pismo z dnia 30 maja 2017 r. o znaku OS-PZ.KW-00724/17).

W toku prowadzonego postępowania prowadzący instalację złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku pismem z dnia 5 września 2016 r., (wpływ dnia 14 września 2016 r.) o znaku DN/NS/40/1095/2016, z dnia 12 października 2016 r. (wpływ dnia 17 października 2016 r.) o znaku DN/NS/40/1329/2016, z dnia 29 listopada 2016 r. (wpływ dnia 7 grudnia 2016 r.) o znaku DN/NS/40/1538/16, z dnia 10 marca 2017 r. (wpływ dnia 13 marca 2017 r.) o znaku DN/NS/40/388/17, z dnia 20 kwietnia 2017 r. (wpływ dnia 26 kwietnia 2017 r.) o znaku DN/NS/40/564/17 oraz z dnia 8 czerwca 2017 r. (wpływ dnia 16 czerwca 2017 r.) o znaku DN/NS/40/860/17, z dnia 30 czerwca 2017 r. (wpływ 5 lipca 2017 r.) o znaku DN/NS/40/936/17. Dnia 17 listopada 2016 r. przeprowadzono oględziny instalacji. Podczas oględzin zapoznano się z funkcjonowaniem instalacji będących przedmiotem wniosku. Przedstawiciele wnioskodawcy udzielili wyjaśnień dotyczących przedmiotu wniosku. Podczas oględzin ustalono, że złożona dokumentacja wnioskowa wymaga poprawienia i uzupełnienia (protokół z dnia 17 listopada 2016 r. w aktach sprawy).

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej dokumentacji, oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych uznano, że:

W zakresie ochrony powietrza.

Dokonano zmiany pozwolenia zintegrowanego celem dostosowania instalacji do wymagań wynikających z Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26 marca 2013 roku ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali (Dziennik Urzędowy Komisji Europejskiej z dnia 28.02.2012 r.). Dostosowanie instalacji do konkluzji powinno nastąpić w terminie do 4 września 2018 roku.

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

Z okresowych pomiarów hałasu, które Zakład wykonuje co 2 lata i przesyła do tut. Wydziału wynika, że stosowane przez Zakład techniki ograniczania emisji hałasu do środowiska są wystarczające dla spełnienia określonych dla instalacji w pozwoleniu zintegrowanym wymogów

ochrony środowiska przed hałasem.

Instalacja IPPC spełnia zatem w zakresie ochrony przed hałasem wymogi dotyczące konkluzji BAT w szczególności BAT 18 (oraz konkluzje ogólne) mające na celu ograniczanie emisji hałasu w realizowanych procesach produkcyjnych.

Gospodarka wodno-ściekowa.

Instalacja do produkcji koksu zlokalizowana w Koksowni Jadwiga spełnia wymagania BAT w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

W związku z faktem, iż ścieki nie są wprowadzane bezpośrednio do środowiska (wód lub do ziemi), w związku z tym konkluzje BAT 56 dla rozpatrywanej instalacji koksowniczej nie mają zastosowania w odniesieniu do wskazanych w tym dokumencie granicznych wartości zanieczyszczeń (granicznych wartości emisji) w ściekach oczyszczonych w biologicznej oczyszczalni ścieków wprowadzanych do środowiska. Potwierdza to pismo Departamentu Zarządzania Środowiskiem Ministerstwa Środowiska z 27.01.2017 r. znak: DZŚ-II.491.2.2017.EPS, skierowane do JSW KOKS S.A., znajdujące się w aktach sprawy.

Jednocześnie prowadzący instalację w uzupełnieniu nr 6 z dnia 30 czerwca 2017 r., wycofał się ze zmiany pozwolenia w punkcie 1 części IV dotyczącej „Biochemicznej oczyszczalni ścieków”.

W zakresie gospodarki odpadami:

Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 201/75/UE stanowi, iż w gospodarce odpadami pozostałości produkcyjne, takie jak: osady smołowe, polimery z oleju płuczkowego i nadmierny osad czynny, należy recyklować do wsadu węglowego w produkcji koksu.

Koksownia Jadwiga zapobiega powstawaniu odpadów poprzez ich recykling wewnętrzny do procesu produkcji koksu i uzyskiwania węglpochodnych. W koksowni nie wytwarza się odpadów technologicznych. Prawne wymagania środowiskowe związane z gospodarką odpadami w koksowni są wypełnione.

W związku z powyższym na podstawie przedłożonej dokumentacji stwierdza się, iż w ramach gospodarki odpadami Koksownia Jadwiga wykazała zgodność prowadzenia instalacji z konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 201/75/UE w sprawie emisji przemysłowych w odniesieniu do produkcji żelaza i stali w BAT 1, 8, 9, 10 oraz 57.

Prowadzący instalację pismem z dnia 28 czerwca 2017 r. został poinformowany o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów. Prowadzący instalację nie wniósł uwag do zebranego materiału dowodowego.

Zgodnie z art. 155 Kpa, organ administracji publicznej może zmienić decyzję ostateczną, jeżeli spełnione są następujące przesłanki:

- zmiana dotyczy decyzji, na mocy której strona nabyła prawo,
- strona wyraziła zgodę na zmianę decyzji,
- przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji
- za zmianą decyzji przemawia interes społeczny lub słuszny interes strony.

W toku prowadzonego postępowania ustalono, że Zakład spełnia wszystkie w.w. przesłanki.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

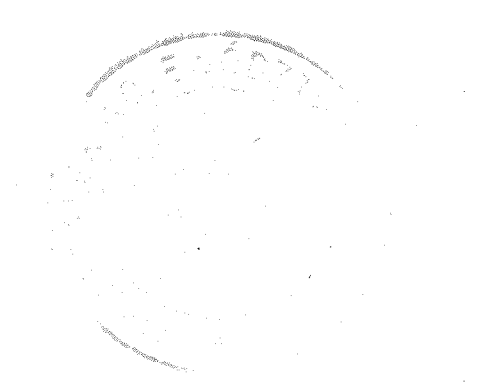
Pozwolenie zintegrowane nie zwalnia prowadzącego instalację od posiadania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zgodnej z warunkami określonymi w tym pozwoleniu zintegrowanym, jeżeli jest ona wymagana.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem organu który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Uiszczono opłatę skarbową, w wysokości – 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.



z up. Marszałka Województwa
Śląskiego
Ewa Owczarek - Nowak
Zastępca Dyrektora Wydziału
Ochrony Środowiska