

Katowice, 24 kwietnia 2017 r.
Nr sprawy: OS PZ.7222.00189.2016
Nr pisma: OS-PZ.KW-00470/17
(za dowodem doręczenia)

Decyzja nr 1272/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, 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, dla instalacji do produkcji koksu zlokalizowanej w Koksowni Jadwiga w Zabrzu przy ul. Zamkowej 9, w następujący sposób:

I. W części I pozwolenia zintegrowanego "Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne":

1) punkt 1: „Charakterystyka prowadzonej działalności”, otrzymuje brzmienie:

”
1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC oraz charakterystyka działalności:

A. Prowadzący instalację

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	JSW KOKS S.A.	ul. Pawliczka 1	41-800	Zabrze	278093210	692-225-65-76

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC (rozp. 27.08.2014)	Kwalifikacja przedsięwzięcia (POŚ i rozp. 9.11.2010 ze zm.)	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Koksownia Jadwiga Instalacja do produkcji koksu	ul. Zamkowa 9	41- 803	Zabrze	1.3	Rozp. § 2 ust 1 pkt 17 Poś art.378 ust.2a	1 instalacja (1 bateria koksownicza typu „Ja- 65” składająca się z 54 komór) o zdolności produkcyjnej 280.000 Mg koksu/rok z obiektami przynależnymi	286/2, 289/2, 957/79, 338/34, 789/67, 933/13, 931/22, 973/13, 974/13, 389/18

Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym są zlokalizowane na terenie jednego zakładu w Zabrzu, przy ul. Zamkowej 9, o powierzchni łącznie 18,6 ha.

Koksownia Jadwiga bazuje na klasycznej technologii chemicznego przetwarzania węgla koksowego polegającej na jego wysokotemperaturowym odgazowaniu, bez dostępu powietrza, w baterii koksowniczej systemu ubijanego typu Ja-65.

Instalacja składa się z zespołu urządzeń produkcyjnych powiązanych w jeden ciąg technologiczny do produkcji koksu i odzysku produktów koksowania. Zakład wytwarza następujące produkty:

- koks specjalny niskofosforowy,
- koks przemysłowo-opałowy,
- smołę surową koksowniczą,
- benzol surowy koksowniczy,
- gaz koksowniczy,
- siarczan amonu.”

2) **w punkcie 2: „Rodzaj i parametry instalacji:”, podpunkt 2.1.: „Węglownia”, otrzymuje brzmienie:**

„2.1. Węglownia

Podstawowym jej przeznaczeniem jest przyjęcie węgla kamiennego, jego zmagazynowanie oraz przygotowanie i zmagazynowanie węglowej mieszanki wsadowej.

Kluczowymi elementami oddziału są:

- stacja wyładowcza węgla składająca się z grawitacyjnego rozładunku z trzema zbiornikami wglębnymi po 70 Mg,

- transportery taśmowe z przesypami, napędami rewersyjnymi i jazdy, urządzeniami samonastawczymi,
- dwa młotkowe młyny węglowe w budynku młynowni typu „Zygmunt” o wydajności 120 Mg/h każdy z automatyczną stacją odpylania,
- zbiorniki magazynowe i przelotowe węgla - 21 sztuk, wszystkie w pomieszczeniach zamkniętych, zgrupowane w 3 sekcjach o łącznej pojemności 1470 Mg,
- zbiorniki magazynowe wieży węglowej o pojemności 1200 Mg,
- rozdzielnie elektryczne: 6 kV, 380V, 220V,
- odmrażalnia wagonów,
- obiekty budowlane: stacja mieszania, pomosty węglowe, estakady,
- plac magazynowy węgla z instalacją do zraszania przeciwpyłową,
- rurociągi technologiczne: wody przemysłowej, pary technologicznej, sprężonego powietrza, gazu koksowniczego,
- torowiska kolejowe dostawcze i zdawcze,
- studzienki odwadniające i kanalizacja.

Proces technologiczny kontrolowany jest poprzez ilościową kontrolę dostaw węgla (ważenie), jakościową kontrolę laboratoryjną, system ciągłej kontroli jakości węgla.

Węglownia pracuje okresowo, łącznie od 18 h/d do 24 h/d, tj. od 6570 h/rok do 8760 h/rok.

Emisje do powietrza:

- niezorganizowana emisja pyłu, zmienna w czasie,
- zorganizowana emisja gazowa ze spalania gazu koksowniczego w odmrażalni wagonów.”

3) w punkcie 2: „Rodzaj i parametry instalacji:”, podpunkt 2.2.1.: „Bateria koksownicza systemu ubijanego Ja-65 o wydajności 260 tys. Mg/rok koksu wraz z osprzętem”, otrzymuje brzmienie:

„2.2.1. Bateria koksownicza systemu ubijanego Ja-65 o wydajności 280 tys. Mg/rok koksu wraz 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:
 - ściany grzewcze - podzielone na 28 kanałów grzewczych (14 kanałów bliźniaczych, po 7 od SM i SK),
 - regeneratory - poprzeczne, indywidualne dla każdej ściany, podzielone na sekcje,
 - sklepienie komór,
- c) osprzęt baterii:
 - system ściągow podłużnych i poprzecznych wraz z okotwiczeniem masywu ceramicznego,
 - rury wznosne z kolanami - do chłodzenia i transportu gazu z komór do odbieralnika, po stronie maszynowej i koksowej baterii,
 - odbieralniki - do odbioru, uśredniania surowego gazu koksowniczego, zapewniają wymagane ciśnienia w komorach koksowniczych,
 - drzwi piecowe,
 - instalacje pary technologicznej, sprężonego powietrza, wody amoniakalnej, przemysłowej i pitnej,
 - instalacja hydroinżekcji - do bezdymnego obsadzania komór,

- układ doprowadzenia powietrza i odprowadzenia spalin,
 - instalacja doprowadzenia gazu opałowego,
- d) system automatyki i monitoringu komputerowego parametrów pracy baterii,
- e) pomosty obsługowe i przyczółki.

Parametry techniczne baterii koksowniczej

- typ Ja- 65 (Still)
- system ubijany
- seryjność 9-2
- ilość komór w baterii 54 szt.
- wymiary baterii : dł. 59930mm, szer. 14 070mm
- wymiary komory:
 - długość całkowita 14 070mm
 - wysokość całkowita 3 300mm
 - szerokość SM 430mm
 - szerokość SK 450mm
 - objętość całkowita 20,24 m³
 - objętość naboju 19,20 m³
- średni czas cyklu koksowania 20 h i 35 min
- temperatura w osi wsadu 1050⁰ C
- ciśnienie w odbieralniku 80 Pa
- zużycie gazu 57,82 mln Nm³ /rok

Praca ciągła - 365 dni w roku.

Emisje do powietrza:

- emisja niezorganizowana pyłowo-gazowa, zmienna w czasie, występująca podczas cyklu obsadzania komór, koksowania węgla i operacji wypychania koksu z pieca koksowniczego,
- emisja zorganizowana pyłowo-gazowa z procesu opalania baterii koksowniczej."

4) w punkcie 2: „Rodzaj i parametry instalacji”, podpunkt 2.4.1.: „Instalacja kondensacji”, otrzymuje brzmienie:

„2.4.1. Instalacja kondensacji

Instalacja kondensacji składa się z dwu podstawowych części:

1. Instalacji odwadniania smoły – jej zadaniem jest odbiór kondensatów wodno-smołowych, ich rozdział i przetłaczanie: odwodnionej smoły do zbiorników magazynowych, wody amoniakalnej na piecownię, a nadmiar tej wody na zbiorniki wody amoniakalnej i do biochemicznego oczyszczania,
2. Instalacji wstępnego chłodzenia i przetłaczania gazu – jej zadaniem jest odbiór gazu surowego z piecowni i schłodzenie na chłodnicach wstępnych, a następnie przetłoczenie go przez aparaty amoniakalni, chłodnice końcowe, płuczki benzolowe, zbiornik wyrównawczy gazu i po oczyszczeniu do odbiorców.

W skład instalacji wchodzi również pochodnia gazu o wysokości 25 m.

Podstawowe elementy instalacji w rozbiciu na procesy:

- a) Proces odwadniania smoły:
- odstojnik zmechanizowany kondensatu wodno-smołowego typu „Korab”,
 - rozdzielacze smoły,
 - pompy i orurowanie,

- zbiorniki, w tym zbiorniki magazynowe smoły V-300 i V-400,
- b) proces chłodzenia wstępnego gazu i przetłaczania gazu:
 - chłodnice wstępne gazu - 4 szt.
 - ssawy gazu - 3 szt.
 - skrzynia rozdziału kondensatów wodno-smołowych,
 - zamknięcia hydrauliczne ssaw gazowych - 6 szt.
 - podgrzewacze gazu,
 - sytniki siarczanu amonu,
 - łapacze kropel,
 - chłodnice końcowe,
 - płuczki benzolowe,
 - zbiornik gazu,
 - odcieki - zamknięcia hydrauliczne gazociągów,
 - pochodnia gazu.

Kluczowe parametry techniczne instalacji:

Wydajność:

- smoła surowa - 17120 Mg/rok
- woda amoniakalna w cyrkulacji (zamknięty obieg odbieralnikowy) – 2,2 mln m³/rok
- gaz koksowniczy - 122,503 mln Nm³/rok.

Praca ciągła – 365 dni w roku.

Emisje do powietrza:

- niezorganizowana emisja gazowa w trakcie normalnej eksploatacji instalacji i magazynu smoły oraz ze spalania gazu koksowniczego w pochodni w wyniku planowanych remontów lub braku odbioru gazu przez odbiorcę zewnętrznego.”

5) w punkcie 2: „Rodzaj i parametry instalacji:”, podpunkt 2.4.2.: „Instalacja amoniakalni”, otrzymuje brzmienie:

„2.4.2. Instalacja amoniakalni

W amoniakalni zachodzą następujące procesy:

- a) wiązanie amoniaku zawartego w gazie surowym kwasem siarkowym metodą półpośrednią w sytniku,
- b) produkcja siarczanu amonu.

Podstawowe elementy instalacji w rozbiciu na procesy:

- a) wiązanie amoniaku:
 - podgrzewacz gazu - 2 szt.
 - sytnik siarczanu amonu - 2 szt.
 - łapacz kropel - 2 szt.
 - pompy i orurowanie,
 - zbiorniki magazynowe kwasu 2 × V-100 i V-50,
 - zbiornik naporowy kwasu siarkowego V-10,
 - zbiornik ługu macierzystego V-40,
 - instalacja pary technologicznej, wody przemysłowej i sprężonego powietrza,
 - gazociągi i przewód opar od kolumny NH₃.
 - instalacja hermetyzująca,
 - odcieki - zamknięcia hydrauliczne gazociągów,

- b) wirowanie siarczanu amonu:
- wirówka WAP-1001k - 2 szt.
 - taśmociągi odstawcze siarczanu amonu,
 - samoładowarka,
 - taśmociągi załadunkowe,
 - instalacja hermetyzująca,
 - magazyn siarczanu amonu,
 - instalacja pary technologicznej, wody przemysłowej i sprężonego powietrza.

Kluczowe parametry techniczne instalacji:

Wydajność:

- siarczan amonu - 4 535 Mg/rok,
- gaz koksowniczy - 122,503 mln Nm³/rok.

Praca ciągła - 365 dni w roku.

Emisje do powietrza:

niezorganizowana emisja gazowa.”

6) w punkcie 2: „Rodzaj i parametry instalacji”, podpunkt 2.4.3.: „Benzolownia”, otrzymuje brzmienie:

„2.4.3. Benzolownia

Zachodzące procesy technologiczne to:

- absorpcja benzolu z gazu koksowniczego olejem płuczkowym,
- desorpcja benzolu z oleju płuczkowego.

Podstawowe elementy instalacji w rozbiściu na procesy:

- Absorpcja:
 - pięciopółkowe płuczki benzolu – 2 sztuki,
 - pompy cyrkulacyjne oleju – świeżego, półnasyconego, nasyconego,
 - instalacja AKP.
- Desorpcja – destylacja:
 - piec rurowy – 1 sztuka,
 - podgrzewacz parowy oleju – 1 sztuka,
 - kolumna odpędowa benzolu – 1 sztuka,
 - deflegmator – 1 sztuka,
 - wymienniki ciepła – 3 sekcje po 4 sztuki,
 - regeneratory oleju płuczkowego – 1 sztuka,
 - chłodnice ociekowe oleju płuczkowego – 4 sekcje,
 - pompy i orurowanie,
 - zbiornik oleju gorącego,
 - zbiornik oleju odpędzonego,
 - chłodnice benzolu – 2 sztuki,
 - zbiornik pośredni benzolu V – 20 m³,
 - magazyn benzolu – 2 × V - 75 m³,
 - instalacja hermetyzująca,
 - instalacja hermetyzująca, automatyczna, napełniania cystern benzolem,
 - instalacja p. poż. (zawory bezpieczeństwa i bezpieczniki przeciwogniowe),
 - instalacja AKP,
 - pompownia wody przemysłowej wraz z chłodnią kominową,
 - odstojnik naftalenu i chłodnice ociekowe zamkniętego układu chłodzenia końcowego gazu.

Kluczowe parametry techniczne instalacji :

Wydajność:

- odbenzolowanie gazu koksowniczego - 122,503 mln Nm³/rok,
- produkcja benzolu - 4198 Mg/rok,

Zużycie gazu w piecu rurowym

- 4,312 mln Nm³/rok.

Praca ciągła – 365 dni w roku.

Emisje do powietrza:

- zorganizowana emisja pyłowo-gazowa ze spalania gazu koksowniczego w piecu rurowym,
- niezorganizowana emisja gazowa z urządzeń instalacji.”

7) w punkcie 2: „Rodzaj i parametry instalacji:”, podpunkt 2.4.4.: „Oczyszczanie wód koksowniczych i ścieków”, otrzymuje brzmienie:

„2.4.4. Oczyszczanie wód koksowniczych i ścieków

Instalacja oczyszczania wód koksowniczych i ścieków składa się z dwóch podstawowych części:

- a) układ wstępnego oczyszczania ścieków koksowniczych,
- b) biochemicznej oczyszczalni ścieków,

Podstawowe elementy instalacji w rozbiciu na w/w operacje technologiczne:

- a) układ wstępnego oczyszczania ścieków koksowniczych:
 - zbiornik wody koksowniczej zafenolowanej;
 - cztery filtry żwirowe;
 - zbiornik wody odsmolonej;
 - pompownia i orurowanie;
 - instalacja hermetyzująca;
 - instalacja AKP;
 - kolumna odpędowa NH₃;
 - instalacja rozkładu NH₃;
 - zbiorniki ługu sodowego;
 - wymienniki ciepła;
- b) biochemiczna oczyszczalnia ścieków:
 - zbiornik pośredni koksowniczych ścieków ochłodzonych;
 - reaktor chemiczny;
 - zbiornik kompensacyjno-uśredniający ścieków koksowniczych, bytowych i wód opadowych;
 - bioreaktor I;
 - bioreaktor II;
 - zagęszczacz osadu;
 - zbiornik retencyjny ścieków oczyszczonych;
 - przewody doprowadzające z kanalizacji i instalacji;
 - pompownie z dozatorami chemikaliów;
 - instalacja rozprowadzająca tlen;
 - zbiornik ciekłego tlenu;
 - pompy i orurowanie;
 - instalacja AKP ze sterownią komputerową.

Ścieki oczyszczone z osadnika końcowego kierowane są do osadnika koksiku węgla mokrego ochładzania koksu.

Kluczowe parametry techniczne instalacji :

Wydajność:

- oczyszczenie wody (ścieków zbiorczych) – 177 000 m³/rok;
- pompowanie wody (ścieków oczyszczonych do gaszenia koksu) - 177 000 m³/h

Zużycie:

- ług sodowy do rozkładu amoniaku związanego - 360 Mg/rok;
- ciekły tlen - 210 Mg/rok;
- kwas fosforowy - 6 Mg/rok;
- siarczan żelazawy i żelazowy (roztwory PIX) - 6 Mg/rok;

Praca ciągła – 365 dni w roku.

Emisja do powietrza :

- niezorganizowana emisja gazowa."

8) w punkcie 3.: „Gospodarka wodno-ściekowa”, podpunkt 3.1.: „Źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę” otrzymuje brzmienie:

„3.1. Źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę:

- Do celów technologicznych (uzupełnianie strat wody w obiegach chłodniczych) – z ujęcia powierzchniowego na rzece Bytomce za pomocą ujęcia brzegowego w km 10+798, w ilości 900m³/d (328500 m³/rok). Pobór wody odbywa się z wykorzystaniem żelbetowego jazu piętrzącego. Spiętrzenie wody na jazu wynosi 0,5 m.
- Do celów bytowo-gospodarczych – z sieci Zabrzańskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Zabrze, w ilości 30 000 m³/rok, na podstawie zawartej umowy oraz zakup wody od Spółki „Terma-Dom” (woda ciepła do kąpieli w łaźni), na podstawie zawartej umowy.
Łączny roczny pobór wody do tych celów aktualnie wynosi około 13,6 tys. m³ (≈ 37 m³/d), docelowo może wzrosnąć do 14,6 tys. m³ (≈ 40 m³/d).
- Do obiegu mokrego chłodzenia koksu następuje wtórne wykorzystanie ścieków powstających na terenie zakładu, po oczyszczeniu w zakładowej biochemicznej oczyszczalni ścieków. Ilość ścieków oczyszczonych kierowanych do obiegu chłodzenia koksu wynosi 177 000 m³/rok."

9) w punkcie 3.: „Gospodarka wodno-ściekowa”, w podpunkcie 3.2.: „Ścieki powstające na terenie zakładu”, następujące wyrazy:

„Analizy ścieków przed i po oczyszczeniu wykonywane są w zakładowym laboratorium Koksowni „Jadwiga”.”

otrzymują brzmienie:

„Analizy ścieków przed i po oczyszczeniu wykonywane są przez zewnętrzne laboratorium, spełniające warunki określone w art.147a ustawy Prawo ochrony środowiska, na podstawie zawartej umowy.”

10) numeracja punktu 3.: „Źródła hałasu”, wraz z podpunktami, zmienia się na „4.”, „4.1.”, „4.2.” i „4.3.”.

11) punkt 4.: „Gospodarka odpadami”, otrzymuje brzmienie:

„5. Gospodarka odpadami

Na terenie Koksowni sklasyfikowano 17 rodzajów wytwarzanych odpadów, w tym:

- 6 rodzajów odpadów niebezpiecznych,
- 11 rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne.

Przewidywane do wytwarzania odpady są odpadami powstałymi w wyniku eksploatacji instalacji koksowni jak i dla zakładu podczas przeprowadzania prac remontowo-konserwacyjnych maszyn, urządzeń i obiektów.

Łączna masa odpadów wytwarzanych rocznie w Koksowni Jadwiga wynosi 456,60 Mg, z czego 12,5 Mg tj. 2,7% stanowią odpady niebezpieczne.”

12) Punkt 5.: „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw”, otrzymuje brzmienie:

„6. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw

6.1. Zużycie surowców

- | | |
|---------------------|---------------------------|
| - węgiel wsadowy | 380000 (wilgoć 8%) Mg/rok |
| - węgiel wsadowy | 350000 (suchy) Mg/rok |
| - kwas siarkowy | 3379 Mg/rok |
| - olej płuczkowy | 378 Mg/rok |
| - wodorotlenek sodu | 360 Mg/rok. |

6.2. Zużycie wody.

- | | |
|------------------|---------------------------------|
| woda pitna | 27,0 tys. m ³ /rok |
| woda przemysłowa | 328,5 tys. m ³ /rok. |

6.3. Zużycie energii i paliw

- | | |
|-----------------------|-------------------------------|
| - energia cieplna | 230000 GJ/rok |
| - energia elektryczna | 12000 MWh/rok |
| - gaz koksowniczy | 63 mln Nm ³ /rok.” |

II. W części II pozwolenia zintegrowanego: „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, punkt e: „w zakresie gospodarki odpadami”, otrzymuje brzmienie:

„e) w zakresie gospodarki odpadami:

- maksymalne wykorzystanie stosowanych surowców i materiałów,
- prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z wymaganymi parametrami technicznymi poszczególnych urządzeń,
- minimalizacja rodzaju i ilości wytworzonych odpadów, w tym m.in. poprzez zakup i stosowanie materiałów pomocniczych na podstawie ich przydatności do recyklingu,
- uświadamianie załozdze ważności tematu poprzez szkolenia w zakresie prowadzenia prawidłowej i racjonalnej gospodarki odpadami w zakładzie.”

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

1) punkt 4.: „Warunki poboru wód”, otrzymuje brzmienie:

„4. Warunki poboru wód

Ustala się pobór wody powierzchniowej z rzeki Bytomki za pomocą ujęcia brzegowego w km 10+798 w ilości 900 m³/d (328 500 m³/rok; 37,5 m³/h) w celu uzupełnienia strat wody w obiegach chłodniczych.”

2) punkt 5.: „Wytwarzanie i magazynowanie wytwarzanych odpadów oraz sposób postępowania z odpadami, otrzymuje brzmienie:

„5. Warunki w zakresie gospodarki odpadami

5.1. Wytwarzanie odpadów

5.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,8
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,4
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,3
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,0
6.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	7,0

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	10,0
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,1
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania robocze inne niż 15 02 02	2,2
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	5,0
5.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotwale z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	12,0
6.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	10,0

7.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,5
8.	17 04 02	Aluminium	3,0
9.	17 04 05	Żelazo i stal	400,0
10.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	0,3
11.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	1,0

5.1.2. Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytwarzania

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad stanowią przepracowane oleje przekładniowe i smarowe stosowane w maszynach i urządzeniach zainstalowanych na wydziałach produkcyjnych. Odpad powstaje w oddziale Węglowni, Piecosortowni, i Węglpochodnych.	<u>Skład chemiczny:</u> wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, metale ciężkie, azotyny, fosforany. <u>Właściwości odpadu:</u> drażniące, ekotoksyczne.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowią opakowania z tworzyw sztucznych, szkła i metalu po olejach, farbach, substancjach chemicznych stosowanych na terenie zakładu. Odpad powstaje w oddziale Węglowni, Piecosortowni, Węglpochodnych.	<u>Skład chemiczny:</u> zależy od związku chemicznego i właściwości odpadu. <u>Właściwości odpadu:</u> drażniące, ekotoksyczne, żrące, szkodliwe.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad stanowią: filtry olejowe, tkaniny do wycierania - czyściwo zanieczyszczone olejami, smarami, smołą oraz zużyte, półmaski filtrujące - pochłaniające stosowane jako ochrona dróg oddechowych na stanowiskach pracy. Odpad powstaje w oddziale Węglowni, Piecosortowni, Węglpochodnych.	<u>Skład chemiczny:</u> polimery naturalne i syntetyczne, węglowodory, metale żelazne, węgiel aktywny. <u>Właściwości odpadu:</u> drażniące, ekotoksyczne.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią monitory ekranowe z instalacji. Odpad powstaje w oddziale Węglowni, Piecosortowni, Węglpochodnych.	<u>Skład chemiczny:</u> metale, tworzywa sztuczne, szkło, rtęć. <u>Właściwości odpadu:</u> szkodliwe, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad stanowią wyeksploatowane baterie i akumulatory ołowiowe	<u>Skład chemiczny:</u> Pb, sole i kwasy nieorganiczne tworzywa sztuczne.

			z pojazdów mechanicznych. Odpad powstaje w wyniku użytkowania pojazdów mechanicznych przez Magazyn oraz Zespół ds. Ochrony p.poż. i Bezpieczeństwa Gazowego	<u>Właściwości odpadu:</u> szkodliwe, działające szkodliwie na rozrodczość, mutagenne, ekotoksyczne.
6.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	Odpad stanowią zużyte podkłady kolejowe z torowisk maszyn piecowych nasycone środkami konserwującymi. Odpad powstaje w Oddziale Piecosortowni.	<u>Skład chemiczny:</u> celuloza, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, związki nieorganiczne zawierające metale ciężkie <u>Właściwości odpadu:</u> rakotwórcze, mutagenne, drażniące, uczulające, ekotoksyczne.

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpad stanowią zużyte taśmy oraz rolki gumowane z transporterów taśmowych oraz paski klinowe. Odpad powstaje w oddziale Węglowni, Piecosortowni, Węglopochodnych.	<u>Skład chemiczny:</u> polimery syntetyczne, metale. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpad stanowią zużyte tonery z drukarek laserowych i kserokopiarek oraz wkłady z drukarek atramentowych. Odpad powstaje w oddziale Węglowni, Piecosortowni, Węglopochodnych.	<u>Skład chemiczny:</u> polimery syntetyczne, węgiel aktywny, metal <u>Właściwości odpadu:</u> odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania robocze inne niż 15 02 02	Odpad stanowi zużyta odzież robocza, powstaje w oddziale Węglowni, Piecosortowni i Węglopochodnych.	<u>Skład chemiczny:</u> polimery sztuczne i naturalne. <u>Właściwości odpadu:</u> odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowią zużyte części instalacji elektrycznej, energetycznej, automatyki sterowania maszyn i urządzeń, komputery. Odpad powstaje w oddziale Węglowni, Piecosortowni, Węglopochodnych.	<u>Skład chemiczny:</u> metale (żelazne i nieżelazne) tworzywa sztuczne (głównie PE i PCV). <u>Właściwości odpadu:</u> odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne	Odpad stanowią pokruszone kształtki ceramiczne i cegły szmatowe powstałe podczas remontu wykładziny	<u>Skład chemiczny:</u> włókna ogniotrwałe powstałe ma bazie tlenków glinu, krzemu i jego pochodnych. <u>Właściwości</u>

		niż wymienione w 16 11 05	ceramicznej komór koksowniczych. Odpad powstaje w Oddziale Piecosortowni	<u>odpadu</u> : odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpad powstaje podczas prac remontowych obiektów instalacji. Odpad powstaje w oddziale Węglowni, Piecosortowni, Węglopochodnych.	<u>Skład chemiczny</u> : węglany, krzemiany, krzemionka, metale żelazne. <u>Właściwości odpadu</u> : nie powodują zanieczyszczenia środowiska lub zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi, nie ulegają biodegradacji, sympkie, ciała stałe.
7.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpad powstaje podczas prac remontowo-demontażowych instalacji i urządzeń. Odpad powstaje w oddziale Węglowni, Piecosortowni, Węglopochodnych.	<u>Skład chemiczny</u> : miedź, brąz, mosiądz. <u>Właściwości odpadu</u> : odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
8.	17 04 02	Aluminium	Odpad powstaje podczas prac remontowych i demontażu instalacji i urządzeń. Odpad powstaje w oddziale Węglowni, Piecosortowni, Węglopochodnych.	<u>Skład chemiczny</u> : aluminium. <u>Właściwości odpadu</u> : odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
9.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad powstaje w wyniku prac remontowo – demontażowych urządzeń i instalacji. Odpad stanowią: elementy konstrukcji, zbrojenia, zużyty osprzęt baterii. Odpad powstaje w oddziale Węglowni, Piecosortowni, Węglopochodnych.	<u>Skład chemiczny</u> : stal <u>Właściwości odpadu</u> : odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
10.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad stanowią zużyte kable elektryczne z instalacji. Odpad powstaje w oddziale Węglowni, Piecosortowni, Węglopochodnych.	<u>Skład chemiczny</u> : miedź, aluminium, stal, ołów, tworzywa sztuczne. <u>Właściwości odpadu</u> : odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
11.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpad stanowi zużyty materiał izolacyjny – wełna mineralna z prowadzonych remontów oraz bieżących napraw i demontażu instalacji. Odpad powstaje w oddziale Węglowni, Piecosortowni, Węglopochodnych.	<u>Skład chemiczny</u> : tworzywa sztuczne (gł. PP, PE, PCV), włókna naturalne lub sztuczne, celuloza, krzemionka. <u>Właściwości odpadu</u> : odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

5.1.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Wytwarzane odpady magazynowane są na terenie zakładu w wydzielonych miejscach odpowiednio przystosowanych do magazynowania danego rodzaju odpadu. Odpady niebezpieczne magazynowane są w specjalnych pojemnikach (beczki, skrzynie, kontenery), umieszczonych w pomieszczeniach zamykanych lub zadaszonych, o odpowiedniej nawierzchni i wentylacji, zabezpieczonych przed przedostaniem się osób postronnych

i zwierząt, wyposażone w tablice informacyjne o rodzaju odpadu.

Odpady magazynowane są do momentu zebrania większej partii danego rodzaju odpadu, jednak z zachowaniem okresu czasu wymaganego w obowiązujących przepisach.

Odpady będą magazynowane na terenie Koksowni Jadwiga zgodnie z poniższą tabelą:

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadu
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przepracowane oleje zlewane są do dużych, szczelnie zamykanych beczek i umieszczone w magazynie olejów i smarów. Pojemniki są odpowiednio oznakowane. Pomieszczenie posiada wybetonowaną podłogę oraz spełnia wymagania ochrony przeciwpożarowej. Miejsce magazynowania jest opisane.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowiący opakowania magazynowany jest w magazynie olejów i smarów. Pomieszczenie posiada wybetonowaną podłogę oraz spełnia wymagania ochrony przeciwpożarowej. Miejsce magazynowania jest opisane.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Zanieczyszczone czyściwo oraz półmaski filtrująco-pochłaniające gromadzone są w metalowych, opisanych pojemnikach umiejscowionych w kanale dysz na Oddziale Piecosortowni, w budynku hali ssaw na Oddziale Węglpochodnych, w warsztacie mechanicznym, w warsztacie elektrycznym oraz w budynku Magazynu głównego. Zużyte pochłaniacze magazynowane są w Stacji Ratownictwa Technicznego. Miejsce magazynowania jest opisane.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte lampy fluorescencyjne oraz odpady zawierające rtęć gromadzone są w pomieszczeniu magazynowym warsztatu elektrycznego. Każda zużyta lampa umieszczana jest w specjalnym pojemniku. Zużyte monitory ekranowe magazynowane są w wydzielonym pomieszczeniu magazynu głównego. Miejsca magazynowania posiadają wybetonowaną, szczelną posadzkę oraz wentylację naturalną. Miejsce magazynowania jest opisane.
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wyeksploatowane baterie i akumulatory ołowiowe magazynowane są w Magazynie głównym Koksowni. Pomieszczenie posiada wybetonowaną, szczelną posadzkę oraz wentylację naturalną. Miejsce magazynowania jest opisane.
6.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych	Zużyte podkłady kolejowe magazynowane są na utwardzonym betonowym podłożu za magazynem

		zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	głównym w rejonie rozładunku koksu, w bezpośrednim sąsiedztwie znajduje się sprzęt przeciwpożarowy. Miejsce magazynowania jest opisane.
--	--	--	---

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadu
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpad magazynowany jest na utwardzonym podłożu na placu magazynowym. Miejsce magazynowania jest opisane.
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpad magazynowany jest w opisanym pojemniku w pomieszczeniu magazynu głównego. Magazyn jest opisany i posiada wentylację naturalną. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane.
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania robocze inne niż 15 02 02	Odpad magazynowany jest w metalowym opisanym pojemniku ustawionym w budynku Magazynu głównego. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane.
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte elementy urządzeń elektrycznych i elektrotechnicznych magazynowane są w metalowych pojemnikach umieszczonych w wydzielonej części warsztatu elektrycznego. Zużyte urządzenia elektroniczne magazynowane są w Magazynie głównym. Miejsca magazynowania są opisane.
5.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpad magazynowany jest na przyczółku baterii koksowniczej na utwardzonym podłożu. Miejsce magazynowania jest opisane.
6.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Miejsce prac remontowo-budowlanych obiektów zakładu. Odpad stanowi mieszaninę cementu i kruszywa. Miejsca magazynowania są opisane.
7.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpad magazynowany jest w pomieszczeniu budynku Magazynu głównego. Miejsce magazynowania jest opisane.
8.	17 04 02	Aluminium	Odpad magazynowany jest w pomieszczeniu Magazynu nr 2 Koksowni. Miejsce magazynowania jest opisane.
9.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad żelaza i stali po zakończeniu prac remontowych magazynowany jest na zakładowym złomowisku. Zakładowe złomowisko znajduje się na nie utwardzonym podłożu znajdującym się obok lokomotywowni. Miejsce magazynowania jest opisane.
10.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad magazynowane są w pojemniku umieszczonym w wydzielonym pomieszczeniu magazynu elektrycznego. Miejsce magazynowania jest opisane.
11.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpad magazynowany jest w metalowym, zamykanym kontenerze ustawionym na utwardzonym podłożu przy budynku hali ssaw Oddziału Węglpochodnych. Miejsce magazynowania jest opisane

5.1.4 Sposoby dalszego gospodarowania odpadami

Sposób dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami będzie zgodny z poniższą tabelą:

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R9 rafinacja oleju.
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D9 unieszkodliwianie poprzez obróbkę fizyko-chemiczną
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D10 unieszkodliwianie poprzez przekształcanie termiczne.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D9 unieszkodliwianie poprzez obróbkę fizyko-chemiczną.
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R6 poddawane regeneracji.
6.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D10 unieszkodliwianie poprzez przekształcanie termiczne.

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R1 wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii lub D10 unieszkodliwianie poprzez przekształcanie termiczne.
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R12 wstępne przetwarzanie odpadów.
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne,	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym

		tkaniny do wycierania i ubrania robocze inne niż 15 02 02	posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D10 unieszkodliwianie poprzez przekształcanie termiczne.
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R4 odzysk metali.
5.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R12 przetwarzanie wstępne odpadów lub D1 składowanie na składowisku odpadów.
6.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R12 przetwarzanie wstępne odpadów lub D1 składowanie na składowisku odpadów.
7.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R4 odzysk metali.
8.	17 04 02	Aluminium	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R4 odzysk metali.
9.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R4 odzysk metali.
10.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R4 odzysk metali.
11.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D1 składowanie na składowisku odpadów.

5.2. Przetwarzanie odpadów

5.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w okresie roku

5.2.1.1. Przetwarzanie odpadów (odzysk) w procesie R3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	05 06 01*	Kwaśne smoły	50,00
2.	05 06 03*	Inne smoły	4 700,00
3.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,24
4.	17 03 03*	Smoła i produkty smołowe	50,00
5.	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	10,00

Przewiduje się, że **4810,24 Mg/rok** odpadów zostanie poddanych odzyskowi, wykorzystaniu na terenie Koksowni Jadwiga.

5.2.1.2. Przetwarzanie odpadów (unieszkodliwianie) w procesie D8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	05 06 80*	Odpady ciekłe zawierające fenole	1 500,00

Przewiduje się, że **1 500,00 Mg/rok** odpadów niebezpiecznych zostanie poddanych unieszkodliwieniu na terenie Koksowni Jadwiga.

5.2.2. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów (odzysku i unieszkodliwiania) prowadzona będzie na terenie Koksowni Jadwiga w Zabrze przy ul. Zamkowej 9.

- **05 06 01*** – *Kwaśne smoły* oraz **05 06 03*** – *Inne smoły*
Odpady smołowe przywożone z pozostałych zakładów Spółki (w przypadku likwidacji zakładu lub w sytuacjach awaryjnych) nie są magazynowane na terenie Koksowni Jadwiga. Na bieżąco są wykorzystywane do preparacji mieszanki wsadowej. Każdy transport odpadów jest opróżniany ze skrzyni transportowej w punkcie wyładunku węgla z samochodów i przykrywany grubą warstwą węgla. Następnie przy pomocy ładowarki odpady zostają przemieszczane ze świeżą warstwą węgla. Wymieszany węgiel i odpady kierowane są do obiegu technologicznego Węglowni. Odpad nie powoduje negatywnego oddziaływania na środowisko. Maksymalna wydajność przerobowa Węglowni wynosi 438 000 Mg węgla kopalnianego na rok.
- **16 05 08*** – *Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne.*
Pozostałości po przeprowadzonych analizach w postaci przesączu ksylenu i toluenu zanieczyszczonego smołą powstające w wyniku analizy laboratoryjnych wykonywanych na potrzeby Koksowni Jadwiga przez laboratorium zewnętrzne - Centralne Laboratorium Pomiarowo-Badawcze Sp. z o.o. są wykorzystywane poprzez zawracanie do procesu przygotowania smoły w eksploatowanych przez Zakład instalacjach. Odpady transportowane są na Oddział Węglipochodnych, gdzie dodawane są do zbiornika smoły. Odpad nie powoduje negatywnego oddziaływania na środowisko. Przepustowość Instalacji Kondensacji wynosi 17 120 Mg smoły surowej/rok.
- **17 03 03*** – *Smoła i produkty smołowe.*
Odpad przewożony z pozostałych zakładów Spółki nie będzie magazynowany na terenie Koksowni Jadwiga, tylko będzie bezpośrednio poddawany procesowi odzysku przy preparacji wsadu węglowego. Każdy transport odpadów będzie opróżniany ze skrzyni transportowej w punkcie wyładunku węgla z samochodów i przykrywany grubą warstwą węgla. Następnie przy pomocy ładowarki odpady zostają przemieszczane ze świeżą warstwą węgla. Wymieszany węgiel i odpady kierowane są do obiegu technologicznego Węglowni. Odpad nie powoduje negatywnego oddziaływania na środowisko. Maksymalna wydajność przerobowa Węglowni wynosi 438 000 Mg węgla kopalnianego na rok.
- **19 08 11*** – *Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych.*
Odpad przewożony z pozostałych zakładów Spółki nie będzie magazynowany na terenie Koksowni Jadwiga, tylko będzie bezpośrednio poddawany procesowi odzysku przy preparacji wsadu węglowego. Ze względu na znaczną zawartość masy organicznej wpłynie na optymalizację zużycia

wsadu węglowego. Odpad nie powoduje negatywnego oddziaływania na środowisko. Maksymalna wydajność przerobowa Węglowni wynosi 438 000 Mg węgla kopalnianego na rok.

• **05 06 80*** – *Odpady ciekłe zawierające fenole*

Odpady ciekłe zawierające fenole, które powstaną w sytuacjach awaryjnych w przypadku likwidacji innego zakładu Spółki oraz odbierane od kontrahentów zewnętrznych, przewożone są do Koksowni Jadwiga wprost na Oddział Węglopochodnych w celu unieszkodliwienia w zakładowej biologicznej oczyszczalni ścieków. Odpad nie powoduje negatywnego oddziaływania na środowisko. Wydajność Biologicznej Oczyszczalni Ścieków wynosi 177 000 m³ ścieków/rok.

5.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania

Odpady przeznaczone do przetwarzania, odbierane od dostawców zewnętrznych, nie będą magazynowane na terenie Koksowni Jadwiga.”

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

1) Punkt 5.: „Monitoring ilości ujmowanej wody”, otrzymuje brzmienie:

„5. Monitoring ilości ujmowanej wody

Należy prowadzić :

- pomiar ilości wody pitnej pobieranej z sieci operatora zewnętrznego - w oparciu o odczyt wodomierza zabudowanego w studni wodomierzowej na rurociągu odprowadzającym wodę pitną,
- pomiar wielkości poboru wody przemysłowej z rzeki Bytomki - za pomocą wodomierza zabudowanego na rurociągu przesyłowym w obrębie Zakładu.”

2) Punkt 7.: „Monitoring odpadów”, otrzymuje brzmienie:

„7. Monitoring odpadów.

Dla odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji oraz odpadów przyjmowanych do przetwarzania należy prowadzić ilościową i jakościową ewidencję, zgodnie z przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.”

3) Dodać się punkt 8 o następującym brzmieniu:

„8. Monitoring wód podziemnych oraz gleby i ziemi.

Prowadzący instalację winien prowadzić systematyczną ocenę ryzyka zanieczyszczenia gleby ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, obejmującej prowadzenie:

- wykazu stwierdzonych nieprawidłowości i sytuacji awaryjnych związanych z możliwością zanieczyszczenia gleby ziemi i wód podziemnych.

- systematycznego nadzoru miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (ze szczególnym uwzględnieniem substancji powodujących ryzyko), celem wykrycia nieprawidłowości oraz utrzymanie sprawności i szczelności urządzeń wchodzących w skład instalacji,
 - systematycznej oceny stanu technicznego, miejsc, instalacji i urządzeń służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (a szczególnie substancji powodujących ryzyko) - przez odpowiednio wyszkolony personel,
 - nadzoru urządzeń oczyszczających gazy odlotowe oraz utrzymywanie ich w sprawności, a zwłaszcza ograniczanie do minimum sytuacji związanych z podwyższoną emisją zanieczyszczeń, w tym pyłów, które mogą przenikać do gleby, oraz:
 - badań zanieczyszczenia gleby - z częstotliwością raz na 10 lat zgodnie z przepisami w tym zakresie, a badań monitorujących stan wód gruntowych, w tym pobieranie próbek raz na 5 lat zgodnie z przepisami w tym zakresie.
- Po ewentualnym zaistnieniu awarii, należy każdorazowo przeprowadzić badanie stanu gleby niezależnie od czasu przeprowadzenia analizy wykonanego w ramach standardowego monitoringu."

V. Część IX pozwolenia zintegrowanego otrzymuje brzmienie:

„IX. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- a) zobowiązania ogólne:
 1. Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania (wraz z podsumowaniem i wnioskami) z wykonywanych pomiarów oraz innych danych w układzie i w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami - w zakresie emisji: substancji do powietrza, hałasu, ścieków, oraz ilości pobieranej wody (wyłącznie w zakresie objętym niniejszym pozwoleniem zintegrowanym).
 2. Przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy (zgodnie z art. 75 ustawy o odpadach).
 3. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
 4. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
 5. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia, oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdującej się w strefie zagrożenia oraz jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo wójta, burmistrza lub prezydenta miasta.
 6. Przedkładania do 30 stycznia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego (link do tabeli: http://bip.slaskie.pl/index.php?grupa=40&id=87374&dzi=&id_menu=).
 7. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
 8. Przekazywania corocznej informacji (o której mowa w punkcie 6) oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów (o których mowa w punkcie 1), organowi właściwemu do wydania pozwolenia, za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_125” lub „OS.PZ.POMIARY_125”.

b) zobowiązania szczegółowe w zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Zobowiązuje się operatora instalacji do:

1. Utrzymywania urządzeń wodnych w należytym stanie technicznym zapewniając właściwe ich funkcjonowanie i obsługę,
2. Utrzymywania i konserwacji koryta rzeki Bytomki na długości 50 m poniżej jazu piętrzącego i 100 m w górę rzeki powyżej jazu piętrzącego do końca ostatniego basenu zatoki ujęcia,
3. Utrzymywania kanału odpływowego od zastawki piętrzącej wodę do ujścia kanału do rzeki Bytomki,
4. Likwidowania na bieżąco wszelkich uszkodzeń w korycie rzeki w obrębie urządzeń wodnych,
5. Zgłaszania szkód i robót w korycie rzeki do Zarządu Zlewni Kłodnicy i Kanału Gliwickiego w Kędzierzynie-Koźlu,
6. Przesyłania do Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gliwicach rocznego raportu zawierającego informacje dotyczące wielkości pobieranej wody.”

VI. 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, 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).

Podaniem z dnia 14 października 2016 r. o znaku DN/NS/40/1346 (wpływ do tut. Urzędu 20 października 2016 r.) prowadzący instalację: JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrzu złożył wniosek o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego. JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrzu nie złożyła podania o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Jednocześnie prowadzący instalację, złożył wniosek do Prezydenta Miasta Zabrze o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia objętego pozwoleniem zintegrowanym. Prezydent Miasta Zabrze wydał decyzję z dnia 20 marca 2017 r. o znaku WE.6220.1.21.2016.KM, stwierdzającą brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla planowanego przedsięwzięcia pn.: „Instalacja hermetyzacji oddziaływań węglowodorków w Koksowni Jadwiga”.

Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dołączono dokumentację pt.: „Raport początkowy dla Koksowni Jadwiga” sporządzony przez konsorcjum firm: Instytut Chemicznej Przeróbki Węgla (IChPW) w Zabrze oraz Centralne Laboratorium Pomiarowo-Badawcze Sp. z o.o., - czerwiec 2016 r. Wyniki pomiarów przeprowadzonych w celu określenia zawartości substancji powodujących ryzyko w pobranych próbkach zostały porównane z dopuszczalnymi zawartościami określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie prowadzenia oceny zanieczyszczeń ziemi (Dz.U. z 2016r. poz. 1395).

Z tytułu ww. wniosku prowadzący instalację wniósł opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 3068,50 złotych. Kopię dowodu wniesienia opłaty rejestracyjnej, wraz z wnioskiem, przekazano do Ministerstwa Środowiska pismem z dnia 31 stycznia 2017 r. o znaku OS-PZ.KW-00069/17 oraz mailem z dnia 10 kwietnia 2017 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 pkt. 1 ppkt. 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 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 16 listopada 2016 r. o znaku OS-PZ.KW-00914/16).

W toku prowadzonego postępowania prowadzący instalację złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku pismem z dnia 30 listopada 2016 r., (wpływ dnia 7 grudnia 2016 r.) o znaku DN/NS/40/1543/2016, z dnia 2 lutego 2017 r. (wpływ dnia 9 lutego 2017 r.) o znaku DN/NS/40/217/2017, oraz z dnia 28 marca 2017 r. (doś).

Z przedłożonego wniosku oraz uzupełnień do wniosku wynika, że proponowana zmiana dotyczy głównie zmian w zakresie:

- aktualizacji danych technologicznych instalacji Koksowni Jadwiga,
- zmiany w gospodarowaniu odpadami w zakresie dostosowania do stanu aktualnego oraz do zasad określonych ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
- zmiany w zakresie poboru wód,
- rozszerzenia zakresu monitoringu oddziaływania instalacji na środowisko o badania jakości gleby i wód podziemnych, zgodnie z wnioskami zawartymi w Raporcie początkowym dla Koksowni Jadwiga.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 31 stycznia 2017 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku firmy JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrzu w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków. Przedmiotowe ogłoszenie dnia 7 lutego 2017 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Zabrze oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

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).

W zakresie ochrony powietrza zmieniono w części I pozwolenia zintegrowanego wydajność instalacji Koksowni „Jadwiga”, z 260.000 Mg koksu/rok na 280.000 Mg koksu/rok zgodnie z informacją, złożoną w tut. Wydziale pismem z dnia 20 lutego 2008 r. o znaku DH/1432/HŚ/177/08 (wpływ: 25 lutego 2008r.). W informacji tej wyjaśniono, że: „przeprowadzenie w latach 2004-2005 remontu potokowego baterii w Koksowni Jadwiga w Zabrze, polegającego na przebudowie masywu ceramicznego baterii koksowniczej powyżej jej trzonu, z użyciem nowoczesnych materiałów ceramicznych, wpłynęło na poprawę równomierności ogrzewania komór, a co za tym idzie spowodowało wzrost wydajności koksowania i zwiększenie zdolności produkcyjnej instalacji”.

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem pozwolenie zintegrowane nie wymagało zmiany. Okresowe pomiary hałasu w środowisku będą odbywać się zgodnie z przepisami w tym zakresie.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Pismem z dnia 30 listopada 2016 r., znak DN/NS/40/1543/16 przedłożono uzupełnienie do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Koksowni Jadwiga, którym to przedstawiono jednoznaczne propozycje zmian warunków pozwolenia zintegrowanego związane z istotną zmianą instalacji.

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodnej polega na zwiększeniu przyznanego dobowego limitu poboru wody powierzchniowej z rzeki Bytomka, z 600 m³/d do wielkości 900 m³/d (pomimo, iż aktualny średni roczny pobór wody wynosi ok. 200 000 m³/rok tj. 547 m³/d). Zwiększony limit do wielkości 900 m³/d (tj. 328 500 m³/rok, 3705 m³/h, 0,01 m³/s) ma służyć jako zabezpieczenie do celów chłodniczych w okresie letnim, podczas wysokich temperatur powietrza i braku opadów (przy określonym limicie poboru wody, określonym w zmienianym pozwoleniu zintegrowanym w ilości 600 m³/d obserwowano braki wody do celów chłodniczych).

Na wnioskowany, zwiększony pobór wody w celu uzupełnienia strat w obiegach chłodniczych JSW KOKS S.A. Zabrze otrzymał zgodę administratora rzeki Bytomki, tj. Regionalnego Zarządu Gospodarki wodnej w Gliwicach przy piśmie z dnia 29 listopada 2016 r. znak: ZD/ZG-072-KI/46/492/16/22414.

Zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami wynikają z modernizacji instalacji IPPC/Zakładu i nowelizacji ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r., poz. 1987, ze zm.).

Wobec tego w zakresie gospodarki odpadami dokonano następujących zmian zapisów decyzji w części I. pkt 4, II. ppkt e), III pkt 5, IV pkt 7:

- uaktualniono zapisy dotyczące sposobu osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz monitoringu w ramach gospodarki odpadami,
- zrezygnowano z dopuszczenia do wytwarzania odpadów niebezpiecznych: 05 06 01*, 05 06 03*, 06 03 11*, 16 05 08*, 16 06 02*, 06 04 04*, 16 05 07*, 19 08 11*; odpadów innych niż niebezpieczne: 06 01 99, 12 01 01, 12 01 03, 12 01 13, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 16 01 03, 17 02 01, 17 02 02 oraz określono podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów,
- dopuszczono do wytwarzania nowy kod odpadu 17 04 01 - *Miedź, brąz, mosiądz*,
- wycofano się z odzysku odpadów niebezpiecznych o kodzie 06 13 02* oraz wnioskowano o odzysk odpadu o kodzie 19 08 11* w ilości 10 Mg/rok,
- wycofano się z dopuszczenia do procesu unieszkodliwiania odpadu o kodzie 06 03 11*.

Sposób postępowania z odpadami olejowymi z grupy 13 określa rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r., poz. 1694).

Sposób postępowania z odpadami z podgrupy 16 02 określa ustawa z dnia 11 września 2015 r. o zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2015 r., poz. 1688).

Zgodnie z przepisami znowelizowanej ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony

środowiska, obowiązkowi uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów podlega jedynie instalacja i odpady powstające w wyniku jej eksploatacji.

Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji prowadzona jest ilościowa i jakościowa ewidencja, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923). Ewidencja prowadzona jest z zastosowaniem kart ewidencji dla każdego odpadu odrębnie, kart przekazania odpadu zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r., w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1973).

Odpady powstające poza instalacją nie wymagają uzyskania pozwolenia na wytwarzanie, ale podlegają pozostałym przepisom z zakresu gospodarowania odpadami, w tym obowiązkowi prowadzenia ewidencji oraz obowiązkowi sprawozdawczemu.

Prowadzone procesy wytwarzania oraz przetwarzania będą zgodne z odpowiednimi przepisami bhp i ochrony ppoż. (np. rozporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity: Dz.U. z 2003 r., Nr 169, poz. 1650, ze zm.).

W zakresie ochrony gleby ziemi i wód podziemnych:

Jak ustalono na podstawie przedłożonego raportu początkowego 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. - czerwiec 2016 r.:

„obecny stan jakości gleby na terenie Koksowni Jadwiga wskazuje na jej powszechne zanieczyszczenie metalami związane przede wszystkim z zastosowaniem odpadów pohnitnicznych do niwelacji terenu (częste przekroczenia dopuszczalnych stężeń metali: chromu, niklu i cynku). Zanieczyszczenie związkami organicznymi postaci WWA oraz ich sumy oraz olejem mineralnym stwierdzono jedynie w 3 punktach. Biorąc pod uwagę obecną i przyszłą działalność prowadzoną na analizowanym terenie ustalono, że przeprowadzanie działań remediacyjnych nie jest wymagane. ”

Jednakże z uwagi na występowanie przekroczeń dopuszczalnych wartości zanieczyszczeń na terenie Koksowni, zobowiązano prowadzącego instalację do prowadzenia bieżącej oceny ryzyka oraz badań monitorujących stan gleby i wód podziemnych zgodnie z wnioskami zawartymi w Raporcie początkowym.

Skorygowano i uaktualniono część IX pozwolenia, która określa obowiązki prowadzącego instalację oraz sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

Prowadzący instalację pismem z dnia 11 kwietnia 2017 r. został poinformowany o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów. Prowadzący instalację nie wniósł uwag do sprawy.

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

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 ww. przesłanki.

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
Ewa Owczarek Nowak
Zastępca Dyrektora Wydziału
Ochrony Środowiska

