



Decyzja nr

38/OS/2020

Organ wydający:

Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

zmiany decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 30 kwietnia 2007 r. znak: ŚR-V-6618/PZ/2/9/06/07 (zmienionej decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 12 listopada 2007 r. znak: ŚR-V-6618/PZ/9/2/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 11 stycznia 2012 r. Nr 40/OS/2012, z dnia 24 listopada 2014 r. Nr 2715/OS/2014, z dnia 2 sierpnia 2016 r. Nr 1765/OS/2016 oraz z dnia 24 lipca 2018 r. Nr 2292/OS/2018) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji koksu w zakładzie Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o., zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Odlewników 20, eksploatowanej przez Spółkę Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Chłodnej 51 (Regon: 141056327; NIP: 521-345-25-79),

Na podstawie

art. 104 oraz art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.), w związku z art. 192 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 ze zm.),

orzekam

zmieniam na wniosek strony decyzję Wojewody Śląskiego z dnia 30 kwietnia 2007 r. znak: ŚR-V-6618/PZ/2/9/06/07 (zmienioną decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 12 listopada 2007 r. znak: ŚR-V-6618/PZ/9/2/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 11 stycznia 2012 r. Nr 40/OS/2012, z dnia 24 listopada 2014 r. Nr 2715/OS/2014 oraz z dnia 2 sierpnia 2016 r. Nr 1765/OS/2016 oraz z dnia 24 lipca 2018 r. Nr 2292/OS/2018) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji koksu w zakładzie Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o., zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Odlewników 20, eksploatowanej przez Spółkę Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Chłodnej 51, w następujący sposób:

- I. **W części I. „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.”, w punkcie 3. „Rodzaj i parametry instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym.”,**

w punkcie 3.1. „Rodzaj i parametry instalacji do produkcji koksu.”,
w punkcie 3.1.4. „Instalacja oczyszczania gazu koksowniczego (Oddział „Węglowodoby”).”,
podpunkt 3.1.4.6. „Moduł odsiarczania gazu koksowniczego (PS16).”.

otrzymuje brzmienie:

„ 3.1.4.6. Moduł odsiarczania gazu koksowniczego (PS16).

W skład modułu wchodzi 4 jednostki eksploatacyjne:

- a) Płuczki H₂S/NH₃-II/BTX (PJ16.01),
- b) Regeneracja roztworu płuczającego, wraz z węzłem kondensacji pełnej (PJ16.02),
- c) Modyfikowana produkcja siarki (PJ16.03),
- d) Magazyn siarki (PJ16.04),

których funkcjonowanie odbywa się wg poniższych zasad.

a) Płuczki H₂S/NH₃/BTX (PJ16.01)

Zadaniem tej jednostki eksploatacyjnej modułu odsiarczania gazu koksowniczego jest obniżenie zawartości siarkowodoru (H₂S) i amoniaku (NH₃) w surowym gazie koksowniczym a także usunięcie z gazu koksowniczego benzolu. Na wejściu do jednostki eksploatacyjnej gaz będzie zawierał siarkowodor w ilości ok. 4,42 g H₂S/Nm³ zaś na wyjściu – nie więcej niż 0,5 g H₂S/Nm³. Zawartość amoniaku na wejściu będzie na poziomie 3 – 4 g NH₃/Nm³ zaś na wyjściu z jednostki – nie więcej niż 0,03 g NH₃/Nm³.

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

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

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

W skład płuczki H₂S/NH₃/BTX wchodzi:

- chłodnica wody amoniakalnej obiegowej (poj. 1,1 m³) - 2 szt.,
- chłodnica wody amoniakalnej (poj. 1,1 m³) – 2 szt.
- chłodnica wody amoniakalnej pozbawionej smoły (poj. 1,1 m³) – 2 szt.,
- płuczka NH₃ Nr 1 (D=3400 mm, H=31650 mm),
- płuczka NH₃ Nr 2 (D=3400 mm, H=30400 mm),
- płuczka H₂S (D=2600 mm, H=32700 mm),
- płuczka benzolu (D=3400 mm, H=36000 mm),
- podgrzewacz gazu koksowniczego – 2 szt.

- rurociągi, pompy, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne jednostki eksploatacyjnej:

Wydajność:

- gaz koksowniczy o temperaturze max. 24°C (do wykorzystania) – max. 46 tys. m³/h,
- nasycony roztwór płuczki (do PJ16.02) – max. 90 m³/h,
- nasycony olej płuczki (do PJ15.01) – max. 72 m³/h,
- ogrzana woda chłodnicza (do PJ30.02) – max. 360 m³/h,

Praca ciągła – 365 dni w roku.

b) Regeneracja roztworu płuczki (PJ16.02).

Zadaniem tej jednostki eksploatacyjnej modułu odsiarczania gazu koksowniczego jest regeneracja roztworu płuczki powstającego w procesie usuwania z gazu koksowniczego H₂S i NH₃.

Nasycony roztwór płuczki jest regenerowany w dwóch stopniach. W wyniku działania pary najpierw są oddzielane składniki kwaśne i amoniak w ilości wnoszonej do procesu przez gaz i wodę amoniakalną, następnie z roztworu jest wydzielona reszta amoniaku, a po dodaniu alkaliów również NH₃, uwolnionego przy rozpadzie amoniaku związanego.

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

Kwaśne gazy, zawierające H₂S, NH₃, HCN i CO₂, wpływają będą z kolumny odkwaszania i przez kondensator pary będą odprowadzane do jednostki eksploatacyjnej „Modyfikowana produkcja siarki” (PJ16.03). W kondensatorze kwaśne gazy zostaną schłodzone do temperatury około 78°C przy równoczesnej częściowej kondensacji pary wodnej.

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

W skład układu do regeneracji roztworu płuczki wchodzi:

- kondensator mieszanki parowo – gazowej (D=400 mm, H=3364 mm, powierzchnia wymiany ciepła - 20 m²),
- kondensator pary (D=400 mm, H=2500 mm, powierzchnia wymiany ciepła - 14 m²),
- wymiennik ciepła (powierzchnia wymiany ciepła -73,71 m²) – 5 szt.
- chłodnica wody amoniakalnej odkwaszonej (powierzchnia wymiany ciepła - 33,88 m²) – 5 szt.
- chłodnica wody amoniakalnej częściowo odpędzonej (powierzchnia wymiany ciepła – 62 m²) – 5 szt.
- chłodnica wody amoniakalnej odpędzonej (powierzchnia wymiany ciepła - 38,88 m²) - 4 szt.
- wymiennik wody amoniakalnej zagęszczonej (powierzchnia wymiany ciepła – 13 m²),
- zbiornik ekspansyjny (D=1000 mm, L=3300 mm),
- kolumna odpędowa (D=1900 mm, H=18800 mm),
- kolumna odpędowo-odkwaszająca (D=1900 mm, H=18800 mm),

- kolumna odkwaszająca (D=1900 mm, H=13500 mm),
- kolumna zagęszczająca (D=800 mm, H=10500 mm),
- zbiornik wody amoniakalnej zagęszczonej /STWiA/ (D=11000 mm, H=9400 mm, V = 950 m³),
- zamknięcia hydrauliczne,
- rurociągi, pompy, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne jednostki eksploatacyjnej:

Wydajność:

- roztwór odkwaszający (do PJ16.01) – max. 60 m³/h,
- częściowo odpędzona woda amoniakalna (do PJ16.01) – ok. 20 m³/h,
- odpędzona woda amoniakalna (do biologicznej oczyszczalni ścieków) – ok. 30 m³/h,
- ogrzana woda chłodząca (do PJ30.02) – ok. 550 m³/h,
- opary kwaśne (do PJ16.03) – ok. 2500 Nm³/h.

Praca ciągła – 365 dni w roku.

W przypadku pracy w wariantcie „kondensacji pełnej”:

- gaz odpadowy (do PS11) – ok. 4000 m³/h,
- zagęszczona woda amoniakalna (w obiegu PJ16.02) – max. 220 m³/h,
- ogrzana woda chłodząca (do PJ30.02) – ok. 75 m³/h,
- gaz z hermetyzacji (do PS11) – ok. 35 m³/h,

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

c) Modyfikowana produkcja siarki (PJ16.03).

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

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

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

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

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

Gazy pozbawione siarki, jako gazy odpadowe, będą wprowadzone do rurociągu surowego gazu koksowniczego przed chłodnicę pierwotne (w module kondensacji dokładnej - PS11).

W skład układu do modyfikowanej produkcji siarki wchodzi:

- reaktor rozkładu amoniaku z katalizatorem niklowym (D=3000 mm, H=10800, V = 75 m³),
- separator siarki
- kocioł ciepła odpadowego (D=1219 mm, H=3800 mm, V = 1,5 m³) - jest wymiennik WT,
- kocioł ciepła odpadowego (D=986 mm, L=10636 mm, V = 3 m³) – jest wymiennik NT,
- reaktor Clausa "I" (D=2600 mm, H=3799 mm, V = 15 m³), z katalizatorem na bazie Al₂O₃,
- reaktor Clausa "II" (D=2600 mm, H=3799 mm, V = 15 m³), z katalizatorem na bazie Al₂O₃,
- pośredni podgrzewacz do gazów reakcyjnych (powierzchnia wymiany ciepła - 40 m²),
- kondensator siarki D=1300 mm, L=5615 mm, V = 7,3 m³),
- separator siarki (D=400 mm, L=1400 mm) – 2 szt.
- podgrzewacz do powietrza procesowego (powierzchnia wymiany ciepła – 22 m²),
- zamknięcie hydrauliczne – 8 szt.
- dmuchawa gazu (wydajność jednej sztuki - 210 Nm³/h) - 2 szt.,
- dmuchawa powietrza (wydajność - 2255 Nm³/h),
- dmuchawa powietrza (wydajność – 2308 Nm³/h),
- podgrzewacz gazu koksowniczego (powierzchnia wymiany ciepła - 8 m²),
- rurociągi, pompy, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne jednostki eksploatacyjnej:

Wydajność:

- siarka płynna o temperaturze ok. 135°C (do PJ16.04) – max. 15 m³/h,
- gaz odpadowy (do PS11) – max. 4000 m³/h,

Praca ciągła – 365 dni w roku.

d) Magazyn siarki (PJ16.04)

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

Płynna siarka, wyprodukowana w jednostce „Modyfikowana produkcja siarki (PJ16.03), gromadzona przejściowo w zbiorniku pośrednim siarki jest przepompowywana do ogrzewanego

zbiornika magazynowego o pojemności 55 m³, cc zapewni możliwość magazynowania siarki przez ok. 30 dni. Ze zbiornika płynna siarka pompowana będzie poprzez ramiona załadownicze do specjalnych cystern samochodowych. Miejsce załadownicze posiada betonową nawierzchnię.

W skład układu magazynu siarki wchodzi:

- zbiornik magazynowy na siarkę (ogrzewany) o pojemności 55 m³,
- ramię załadownicze dla siarki,
- pompa załadownicza siarki o wydajności 20 m³/h,
- rurociągi, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne jednostki eksploatacyjnej:

Wydajność:

- siarka płynna (do załadunku do cystern) – max. 15 m³/h (ok.1665 Mg/rok),

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

**II. W części I. „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.”,
w punkcie 4. „Gospodarka wodno-ściekowa.”,
podpunkt 4.1. „Gospodarka wodna”,**

otrzymuje brzmienie:

„ 4.1. Gospodarka wodna.

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

Zakupiona woda wykorzystywana jest na potrzeby instalacji do produkcji koksu, na potrzeby instalacji pomocniczych (kotłowni parowej) oraz na potrzeby socjalno-bytowe.

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

Ilość wykorzystywanej wody w Koksowni Częstochowa Nowa wynosi 1 451 tys. m³/rok, w tym:

- wody przemysłowej – 1 165 tys. m³/rok,
- wody pitnej – 286 tys. m³/rok.

W instalacji do produkcji koksu wykorzystywana będzie woda przemysłowa w ilości 1 165 tys. m³/rok, w tym:

- do nawilżania mieszanki węglowej – 35 tys. m³/rok,
- do uzupełniania wody w układzie gaszenia koksu – 380 tys. m³/rok,
- do uzupełniania układu chłodzenia – 750 tys. m³/rok,

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

W instalacjach pomocniczych oraz poza instalacjami wykorzystywana będzie woda pitna w ilości 286 tys. m³/rok, w tym:

- w kotłowni parowej (instalacji pomocniczej) – 216 tys. m³/rok,
- na cele socjalno-bytowe – 45 tys. m³/rok,
- na cele inne – 25 tys. m³/rok."

III. W części I. „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.”,
punkt 5. „Rodzaj i ilości wykorzystywanej energii, surowców i paliw.”,

otrzymuje brzmienie:

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

Rodzaje i ilości wykorzystywanej energii, surowców i paliw określa się dla zdolności produkcyjnej 978.000 Mg koksu na rok.

5.1. Zużycie surowców.

- węgiel wsadowy (wilgoć 9 %)	1.305.000 Mg/rok,
- olej płuczkowy	540 Mg/rok,
- ług sodowy	1475 m ³ /rok,
- tlen skroplony	2500 Mg/rok,
- azot	3000 Mg/rok.

5.2. Zużycie wody.

- woda pitna	286 tys. m ³ /rok,
- woda przemysłowa	1 165 tys. m ³ /rok. „

IV. Część II. „Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całość i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.”,
punkt 4. „W zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniami.”,

otrzymuje brzmienie:

„ 4. W zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniami.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
BAT 1	Koksownia Częstochowa Nowa posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2015, ISO 14001: 2015, PN-N 18001:2004 oraz ISO 50001:2011 w całym obszarze jej funkcjonowania. Otrzymane certyfikaty potwierdzają wdrożenie i przestrzeganie systemów zarządzania. Obowiązujące w koksowni procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2015 zawierają wszystkie cechy określone w punktach I– IX BAT1, w tym także dotyczące ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem.
BAT 2	W koksowni emisję zanieczyszczeń do powietrza ogranicza się w sposób pośredni 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 procesów realizowanych w instalacji oczyszczania gazu koksowniczego oraz biologicznej oczyszczalni wód procesowych, 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 oczyszczania gazu koksowniczego;

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
	3) zoptymalizowanie zarządzania parą i ciepłem poprzez: <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, 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	Zmniejszenie emisji zanieczyszczeń do powietrza osiąga się w koksowni dzięki: <ul style="list-style-type: none"> - ograniczeniu zużycia energii pierwotnej poprzez optymalizację zużycia gazu koksowniczego, przy zastosowaniu zautomatyzowanych systemów sterowania pracą baterii koksowniczych oraz instalacji oczyszczania gazu koksowniczego, - magazynowaniu nadwyżek oczyszczonego gazu koksowniczego w zbiorniku do przejściowego magazynowania tego gazu (co dodatkowo pozwala na utrzymywanie właściwego ciśnienia w sieci gazowej) i wykorzystywaniu gazu jako nośnika energii poza koksownią.
BAT 4	Koksownia posiada instalację oczyszczania gazu koksowniczego. Nadwyżki gazu sprzedaje odbiorcom zewnętrznym do produkcji energii elektrycznej i ciepła. Nadwyżki gazu koksowniczego (jeśli powstają) są spalane w pochodni zrzutowej.
BAT 6	W celu kontroli nad wewnętrznymi przepływami materiałów, zgodnie z wymogami BAT 6, 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: <ul style="list-style-type: none"> - młyny węglowe zlokalizowane są w zamkniętym budynku Młynowni, - Młynownia jest wyposażona w układ odpylania z filtrami tkaninowymi zapewniającymi stężenie pyłu za filtrem nie wyższe niż 10 mg/Nm³, - wszystkie zbiorniki magazynowe i przelotowe Węglowni znajdują się w pomieszczeniach zamkniętych, - obudowane taśmociągi Węglowni, - wyposażenie placu magazynowego węgla w instalację zraszania węgla – ograniczenie emisji pyłu.
BAT 10	W celu uniknięcia emisji do powietrza, zgodnie z wymogami BAT 10, zastosowano: <ul style="list-style-type: none"> - zarządzanie stałymi pozostałościami coprodukcyjnymi na podstawie instrukcji wewnętrznych, stanowiących część dokumentacji Zintegrowanego Systemu Zarządzania, bieżące (bez magazynowania) wykorzystywanie stałych pozostałości poprodukcyjnych jako dodatków do mieszanki węglowej, - rozwiązania techniczne i organizacyjne, które eliminują rozsypywanie węgla podczas jego transportu wewnętrznego (co zapobiega nie tylko marnotrawstwu surowca do produkcji koksu, ale także powstawaniu odpadów), - magazynowanie odpadów eksploatacyjnych oraz odpadów z budowy i remontów w selektywny sposób w odpowiednich warunkach i pod nadzorem wyznaczonych pracowników.
BAT 11	W celu zapobiegania lub ograniczenia niezorganizowanym emisjom pyłu powstającym w wyniku magazynowania, obsługi i transportu węgla i koksu zastosowano kombinacje

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
	działań organizacyjnych i rozwiązań techniczno – technologicznych obejmujących:
BAT 11.I	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 poprzez zmywanie powierzchni uszczelnionych, - bieżące usuwanie pyłu osiadłego poprzez odpylanie elementów instalacji technologicznych
BAT 11.II	Techniki zapobiegania uwolnieniom pyłu w trakcie obsługi i transportu surowców luzem: <ul style="list-style-type: none"> - rozładunek węgla w zamkniętych stanowiskach rozładowniczych; - kontrolowanie wilgotności dostarczanego węgla oraz sporządzonej mieszanki węglowej; - obudowy ciągów przenośników transportowych; - rygorystyczne standardy w zakresie utrzymania i kontroli stanu technicznego sprzętu; - bieżące usuwanie pyłu osiadłego (m. in. jako wymóg wynikający z procedur zapobiegania poważnym awariom przemysłowym) poprzez wykorzystywanie odkurzaczy produkcyjnych przejezdnych;
BAT 11.III	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); - utworzenie bariery z drzew w rejonie składowiska węgla; - wdrożenie programu zazieleniania terenu koksowni poprzez pokrycie niewykorzystanych obszarów warstwą glebową i obsiew trawą i/lub sadzenie krzewów; - magazynowanie węgla w hali magazynowej zadaszonej i osłoniętej ścianami (od 2018 roku); - magazynowanie koksu w boksach osłoniętych ścianami (od 2018 roku).
BAT 11.IV	Nie dotyczy koksowni (odnosi się do transportu morskiego surowców i paliw)
BAT 11.V	Techniki rozładunku pociągów lub ciężarówek: <ul style="list-style-type: none"> - rozładunek węgla prowadzony jest w półzamkniętych halach rozładunku.
BAT 11.VI	W przypadku materiałów o wysokiej syropkości, które mogą powodować powstawanie znacznych emisji pyłów, zastosowano: <ul style="list-style-type: none"> - transport zmielonego węgla przy wykorzystaniu przenośników w szczelnej obudowie.
BAT. 11.VII	Nie dotyczy koksowni (dotyczy obsługi o obróbki żużla)
BAT 11.VIII	Nie dotyczy koksowni (dotyczy obsługi złomu)
BAT 11.IX	Techniki do rozważenia w trakcie transportu materiałowego: <ul style="list-style-type: none"> - brak punktów dostępu do instalacji z dróg publicznych – jeden wjazd na teren 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	W zakresie pomiaru lub oceny wszystkich odpowiednich parametrów niezbędnych

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
	<p>do sterowania procesami technologicznymi, które w sposób pośredni wpływają na ograniczenie emisji do powietrza, zgodnie z wymogami BAT 13, zastosowano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - monitorowanie podstawowych parametrów produkcyjnych w koksowni przy wykorzystaniu skomputeryzowanych systemów umożliwiających regulację i optymalizację prowadzonych procesów; - kontrolę efektywności materiałowej i energetycznej poprzez systematyczną analizę danych uzyskiwanych w ramach monitorowania procesów technologicznych.
BAT 14	Wymogi BAT 14, w zakresie pomiarów ciągłych, obejmują instalacje inne niż instalacje do produkcji koksu.
BAT 15	<p>Dla spełnienia w koksowni wymogów wynikających z BAT 15, prowadzone są pomiary okresowe emisji zanieczyszczeń do powietrza zgodnie z wymogami prawa polskiego, które obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> • pomiar emisji pyłu z Młynowni – 2 razy w roku, • pomiar emisji gazów i pyłów z opalania baterii koksowniczych – 2 razy w roku, • pomiar emisji gazów i pyłów z bezdymnego wypychania koksu (ze stacji odpylania, w której odpylane są także gazy odlotowe ujmowane z nad stanowisk do sortowania koksu) – 2 razy w roku, • pomiar emisja pyłu z wież gaszenia – 2 razy w roku, • pomiar emisja gazów i pyłów z węzła przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego – 2 razy w roku. • pomiar emisja gazów i pyłów z kotłowni parowej – 1 raz w roku. <p>Pomiary emisji wykonywane są przez laboratoria posiadające akredytację. Monitorowaniu podlegają procesy technologiczne związane z koksowaniem węgla jak i z oczyszczaniem gazu koksowniczego (dzięki zastosowanym rozwiązaniom sterowania procesami technologicznymi, Koksownia Częstochowa Nowa jest określana mianem „inteligentnej koksowni”).</p>
BAT 16	<p>Dla spełnienia w Koksowni Częstochowa Nowa wymogów wynikających z BAT 16, dla określania wielkości emisji niezorganizowanej z odpowiednich źródeł (emisja z magazynowania węgla, emisja z magazynowania koksu, emisji ze smużenia baterii koksowniczych, emisja z instalacji oczyszczania gazu koksowniczego i emisja z oczyszczalni ścieków przemysłowych) zastosowano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - obliczenia z wykorzystaniem wskaźn ków emisji okresowo weryfikowanych w oparciu - o metodykę bilansowo – pomiarową z wykorzystaniem danych rejestrowanych podczas prowadzonego monitoringu technologicznego.
BAT 42	<p>Dla zapobieganiu emisjom pyłu lub ich ograniczaniu w procesach realizowanych w Węglowni (kruszenie, mielenie, rozdrabnianie i przesiewanie), zgodnie z wymogami BAT 42, zastosowano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - młyny węglowe zabudowane w szczelnym pomieszczeniu zamkniętym, - szczelne obudowanie urządzeń, - układ odpylania Młynowni zapewniający stężenie pyłu za filtrem (tkaninowym) nie wyższe niż 10 mg/Nm³, - odprowadzenie gazów odlotowych z układu odpylania Młynowni emitorem o wysokości 15 m i średnicy 0,8 m.
BAT 43	<p>W celu zapobiegania i ograniczania niezorganizowanej emisji pyłu z procesów magazynowania i transportu mieszanki węglowej, zgodnie z wymogami BAT 43, zastosowano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - magazynowanie mieszanki węglowej w zbiornikach w budynku Węglowni i wieży węglowej, - transport węgla zabudowanymi taśmociągami,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
	<ul style="list-style-type: none"> - uszczelnienie osłonami gumowymi przesypów na taśmociągi, - zmniejszenie odległości pomiędzy wysypami mieszanki z wieży węgla z zasobnikiem wsadnicy.
BAT 44	<p>Zgodnie z wymogami BAT 44 zastosowano niskoemisyjny system obsadzania komór koksowniczych, w skład którego wchodzi m. in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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.
BAT 45	<p>Dla zapewnienia możliwie najgłębszego odgazowania mieszanki węglowej, zgodnie z wymogami BAT 45, zastosowano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - równomiernie rozłożony w czasie ruch technologiczny, - optymalny 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	<p>W celu ograniczenia emisji z procesu koksowania, zgodnie z wymogami BAT46, zastosowano rozwiązania techniczne i organizacyjne zapewniające uzyskanie ciągłej i nieprzerwanej produkcji koksu przy zastosowaniu takich technik, jak:</p>
BAT 46.I	<p>kompleksowa profilaktyka komór baterii, drzwi pieca i uszczelnienia ram, rur wznosnych, otworów zasypowych i innych urządzeń, która obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przeglądy i inwentaryzację stanu masywu ceramicznego, ram piecowych, drzwi piecowych, - czyszczenie i uszczelnianie kanałów rozdzielczych gazu opałowego, - czyszczenie i regulację zaworów powietrzno-spalinowych, - remonty zimnych i gorących komór, napylenie komór, spawania ceramiki, - remonty drzwi piecowych (wraz z ich wymianą), - zapewnienie drożności osprzętu odbieralnikowego, - kontrolę maszyn piecowych, które są realizowane jest przez przeszkolony i wyspecjalizowane personel.
BAT 46.II	<p>unikanie dużych wahań temperatur, poprzez:</p> <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
BAT 46.III	<p>kompleksowa obserwacja i monitorowanie pieca koksowniczego, która obejmuje:</p> <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

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
BAT 46.IV	<p>czyszczenie drzwi, uszczelnień ram, otworów zasypowych, pokryw oraz rur wznosnych po operacjach, które obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - mechaniczne czyszczenie drzwi i ram piecowych po stronie maszynowej i koksowej, - ręczne czyszczenie ram piecowych po stronie koksowej (dodatkowo ramy są ręcznie doczyszczane).
BAT 46.V	<p>utrzymywanie swobodnego przepływu strumienia gazu w piecach koksowniczych, poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - czyszczenie kolan rur wznosnych, - mechaniczny czyszczak 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.
BAT 46.VI	<p>odpowiednia regulacja ciśnienia podczas koksowania i zastosowanie dociskanych sprężynami drzwi z elastycznym uszczelnieniem lub drzwi z uszczelnieniem nożowym:</p> <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.
BAT 46.VII	<p>zastosowanie rur wznosnych z uszczelnieniem wodnym (w celu ograniczenia emisji widzialnej z instalacji odprowadzającej gaz koksowniczy z baterii do odbieralnika, kolana rury wznosnej i rur przerzutowych).</p>
BAT 46.VIII	<p>uszczelnienie otworów środkowych (kontrolnych) odpowiednią masą uszczelniającą aby ograniczyć emisje widzialne ze wszystkich otworów (baterie koksownicze eksploatowane w Koksowni Częstochowa Nowa są systemu ubijanego i nie mają otworów zasypowych (są one w bateriach systemu zasypowego)).</p>
BAT 46.IX	<p>zapewnienie pełnego procesu koksowania (unikanie wypychania „niedogarowanego” koksu) poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - optymalnie dobrany i kontrolowany czas koksownia dla baterii, - ustalenie czasu koksowania na podstawie temperatury procesu koksowania i składu mieszanki węglowej, - kontrolę jakości wypychanego koksu i (w razie potrzeby) korekta parametrów procesu opalania.
BAT 46.X	<p>większe komory koksownicze w nowych bateriach koksowniczych (objętość całkowita baterii Nr 1 – 22,8 m³, baterii Nr 4-bis – 27,9 m³, wobec objętości najwcześniej uruchomionej baterii Nr 2 wynoszącej 21,3 m³),</p>
BAT 46.XI	<p>regulacja ciśnienia w komorach poprzez optymalne nastawy w odbieralniku gazu.</p>
BAT 47	<p>Ograniczenie niezorganizowanych emisji gazów z instalacji oczyszczania gazu koksowniczego (Wydział WęglPOCHODNYCH) osiąga się, zgodnie z wymogami BAT 47, poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ograniczenie do minimum liczby kotłnierzy dzięki stosowaniu spawanych złączy rur, - zastosowanie uszczelnień kotłnierzy i zaworów odpowiednich dla przesyłanego medium, - zastosowanie pomp z uszczelnieniem mechanicznym (pompy z uszczelnieniem gazodynamicznym, podwójnym uszczelnieniem mechanicznym oraz pompy hermetyczne), - hermetyzację instalacji (obejmującą także zawory oddechowe), - unikanie emisji ze stanowiska załadunku benzolu i smoły do cystern i autocystern poprzez zastosowanie „wahadła gazowego”, - monitoring komputerowy pracy instalacji oczyszczania gazu koksowniczego.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
BAT 48	<p>Ograniczenie zawartości siarki w gazie koksowniczym, zgodnie z wymogami BAT 48, osiąga się poprzez zastosowanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - oczyszczania surowego gazu koksowniczego, który jest prowadzony w reaktorach Clausa (zawartość siarkowodoru w oczyszczonym gazie koksowniczym wynosi 0,5 gH₂S/Nm³). <p>Zastosowany w Koksowni Częstochowa Nowa sposób oczyszczania gazu koksowniczego pozwala na spełnienie wymagań wynikających z BAT 49 (zawartość dwutlenku siarki w gazach odlotowych z opalania baterii koksowniczych nie przekracza 500 mg/Nm³).</p>
BAT 49	Ograniczenie emisji z opalania pieców koksowniczych osiąga się poprzez:
BAT 49.I	<p>zapobieganie nieszczelnościom między komorą pieca koksowniczego i kanałem grzewczym poprzez równomierną eksploatację pieców koksowniczych, przy zastosowaniu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - optymalnego i równomiernego składu mieszanki węglowej, - monitoringu warunków hydrauliczno-temperaturowych pracy baterii, - rozwiązania opisane w BAT 45 i BAT46.
BAT 49.II	<p>usuwanie nieszczelności między komorą pieca koksowniczego i kanałem grzewczym poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - likwidację drobnych pęknięć i pustych spoin (przez napyłanie proszkiem ceramicznym), - spawanie ceramiczne dla wszystkich typów uszkodzeń ceramiki, napyłanie oraz torkretowanie, - remonty gorące typu gniazdowego. <p>Zastosowane rozwiązania pozwalają na spełnienie wymogu określonego w BAT 49 dla emisji pyłu – jego zawartość w gazach odlotowych z opalania baterii nie przekracza 20 mg/Nm³.</p>
BAT 49.III	<p>optymalizację procesu opalania pieców koksowniczych, (w tym także poprzez recyrkulację spalin), co przyczynia się do ograniczenia emisji tlenków azotu. Pozwala to na spełnienie wymogów określonych w BAT 49, to jest nieprzekraczanie zawartości tlenków azotu w gazach odlotowych z opalania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - baterii Nr 1 (eksploatowana od 2012 roku) i Nr 4-bis – 500 mg/Nm³, - baterii Nr 2 (eksploatowanej dłużej niż 10 lat) – 650 mg/Nm³.
BAT 49.IV	<p>zastosowanie do opalania pieców koksowniczych odsiarczonego gazu koksowniczego (zawartość siarkowodoru w oczyszczonym gazie koksowniczym nie przekracza 0,5 g H₂S/Nm³). Przy wykorzystaniu oczyszczonego gazu koksowniczego do opalania pieców koksowniczych emisja dwutlenku siarki w gazach odlotowych z opalania baterii koksowniczych nie przekracza 500 mg SO₂/Nm³ (jest zgodna z wymaganiami BAT 49).</p>
BAT 50	<p>Dla ograniczenia emisji pyłu podczas wypychania koksu, zgodnie z wymogami BAT 50, zastosowano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - kaptur odciągowy zintegrowany z wozem przelotowym; - oczyszczanie gazów ujmowanych podczas wypychania koksu w układzie (stacja odpylania) wyposażonym w filtr tkaninowy, pozwalający uzyskać stężenie pyłu na wylocie (za filtrem) nie wyższe niż 6,5 mg/Nm³ (przy jednoczesnym wykorzystywaniu układu do odpylania powietrza ujmowanego z nad stanowisk do sortowania koksu), - mobilny wóz gaszenia. <p>Zastosowane techniki pozwalają na spełnienie wymogów określonych w BAT 50 – emisja pyłu jest mniejsza niż 10 mg/Nm³.</p>
BAT 51	<p>Ograniczenie emisji pyłu z operacji gaszenia koksu, zgodnie z wymogami BAT 51, uzyskano poprzez zastosowanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - konwencjonalnego mokrego gaszenia niskoemisyjnego (gaszenie koksu odbywa się w wieżach gaszenia o wysokości 40 m, wyposażonych w wypełnienie komórkowe

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
	z dyszami zraszającymi zlokalizowanymi na 2/3 wysokości wieży). Zastosowany sposób gaszenia koksu pozwala na spełnienie wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik – emisja pyłu jest mniejsza niż 25 g/Mg gaszonego koksu.
BAT 52	Ograniczenie emisji pyłu z operacji sortowni koksu, zgodnie z wymogami BAT 52, osiąga się poprzez zastosowanie: <ul style="list-style-type: none"> - odciąganie zapyłonego powietrza z nad stanowisk do sortowania zlokalizowanych w budynkach sortowni koksu grubego i sortowni koksu drobnego i oczyszczanie go w układzie odpylania (w stacji odpylania) wyposażonym w filtr tkaninowy zapewniający stężenie pyłu na wylocie gazów nie większe niż 6,5 mg/Nm³, - odpylanie węzła sortowniczego (na którym przygotowywane są sortymenty koksu na indywidualne zapotrzebowanie klientów) w układzie wyposażonym w filtr tkaninowy, zapewniający stężenie pyłu na wylocie gazów nie większe niż 10 mg/Nm³. Układy transportowe koksu (przenośniki taśmowe lub inne) znajdują się w obudowie.
BAT 58	Oczyszczony gaz koksowniczy wykorzystywany jest w instalacjach wchodzących w skład Koksowni Częstochowa Nowa do: <ul style="list-style-type: none"> - opalania baterii koksowniczych, - podgrzewania oleju diatermicznego, - wytwarzania pary technologicznej (w kotłowni parowej – instalacji pomocniczej). Nadwyżka oczyszczonego gazu koksowniczego jest wykorzystywana przez podmioty zewnętrzne do produkcji energii elektrycznej i ciepła.

”

**V. Część III. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.”,
punkt 1. „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.”,**

otrzymuje brzmienie:

„ 1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

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

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

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Wysokość emitora	Średnica emitora	Przepływ	Prędkość wylotowa	Temperatura	Czas pracy
			m	m	m ³ /h	m/s	K	h/rok
1.	E1	Młynownia Nr 1 (mielenie węgla przy pomocy młynów młotkowych)	15	0,80	24000	0 (emitor poziomy)	281	7650
2.	E3	Opalanie baterii koksowniczej Nr 1 (opalanie baterii oczyszczonym gazem koksowniczym, odprowadzanie gazów odlotowych przez komin)	90	3,00	216000	7,0	500	8760

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Wysokość emitora	Średnica emitora	Przepływ	Prędkość wylotowa	Temperatura	Czas pracy
			m	m	m ³ /h	m/s	K	h/rok
3.	E4	Opalanie baterii koksowniczej Nr 2 (opalanie baterii oczyszczonym gazem koksowniczym, odprowadzanie gazów odlotowych przez komin)	90	3,00	207150	7,0	500	8760
4.	E28	Opalanie baterii koksowniczej Nr 4-bis (opalanie baterii oczyszczonym gazem koksowniczym, odprowadzanie gazów odlotowych przez komin)	90	3,00	114453	4,5	500	8760
5.	E7	Bezdmne wypychanie koksu (ujmowanie gazów odlotowych wydzielających się podczas wypychania koksu z komór koksowniczych oraz z nad stanowisk do sortowania koksu)	20	1,90	155000	15,2	340	8760
6.	E8	Wieża gaśnicza Nr 1 (proces mokrego gaszenia koksu, podczas którego emitowane są duże ilości pary wodnej oraz gazy i pyły)	40	5,6x9,0	174380	2,0	340	8760
7.	E29	Wieża gaśnicza Nr 2 (proces mokrego gaszenia koksu, podczas którego emitowane są duże ilości pary wodnej oraz gazy)	40	5,0x12,0	174380	2,0	340	8760

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Wysokość emitora	Średnica emitora	Przepływ	Prędkość wylotowa	Temperatura	Czas pracy
			m	m	m ³ /h	m/s	K	h/rok
		i pyły)						
8.	E30	Węzeł sortowniczy – sortownie dokładne koksu, wg oczekiwań odbiorców (filtr tkaninowy)	22	1,4	20000	5,0	281	6450

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

Emitor (nr źródła)	Nazwa źródła	Urządzenie ograniczające emisję zanieczyszczeń do powietrza	Parametry urządzeń ochronnych	Skuteczność działania [%] lub stężenie pyłu za urządzeniem [mg/m ³]
E1	Młynownia Nr 1	Filtr tkaninowy pulsacyjny	Powierzchnia filtra – ok. 330 m ² . Wydajność wentylatora 24.000 m ³ /h	6 mg/Nm ³
E7	Bezdympne wypychanie koksu	Filtr tkaninowy pulsacyjny	Typ filtra: SPB-1 12 komór, 1152 worki. Wydajność wentylatora 155.000 m ³ /h	6,5 mg/Nm ³ (także po podłączeniu kolektorów doprowadzających gazy odlotowe z „Sortowni”)
E8	Wieża gaśnicza Nr 1	Pakiet z wypełnieniem komórkowym		Emisja pyłu < 25 g/Mg gaszonego koksu
E29	Wieża gaśnicza Nr 2	Pakiet z wypełnieniem komórkowym		Emisja pyłu < 25 g/Mg gaszonego koksu
E30	Węzeł sortowniczy	Filtr tkaninowy		10 mg/Nm ³

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

Nr emitora	Źródło emisji	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna (maksymalna) [kg/h]	Graniczne wielkości emisyjne [mg/Nm ³]*
E1	Młynownia Nr 1	Pył całkowity	0,1440	
		PM10	0,1440	
		PM 2,5	0,1152	
E3	Opalanie baterii koksowniczej Nr 1	Dwutlenek azotu	-	500
		Dwutlenek siarki	-	500

Nr emitora	Źródło emisji	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna (maksymalna) [kg/h]	Graniczne wielkości emisyjne [mg/Nm ³]*
		Pył całkowity	-	20
		Pył PM10	-	20
		Pył PM2,5	0,5500	
		Tlenek węgla	30,1300	
E4	Opalanie baterii koksowniczej Nr 2	Dwutlenek azotu	-	650
		Dwutlenek siarki	-	500
		Pył całkowity	-	20
		Pył PM10	-	20
		Pył PM2,5	0,4200	
		Tlenek węgla	25,0960	
E28	Opalanie baterii koksowniczej 4bis	Dwutlenek azotu	-	500
		Dwutlenek siarki	-	500
		Pył całkowity	-	20
		Pył PM10	-	20
		Pył PM2,5	0,3300	
		Tlenek węgla	18,1508	
E7	Bezdympne wypychanie koksu	Benzo(a)piren	0,0002	
		Dwutlenek siarki	0,5955	
		Pył całkowity	0,9168	
		Pył PM10	0,9168	
		Pył PM 2,5	0,7335	
		Tlenek węgla	0,8336	
		Substancje smołowe	0,0897	
E8	Wieża gaśnicza Nr 1	Benzo(a)piren	0,00004	
		Dwutlenek siarki	0,6997	
		Pył całkowity	2,3973	< 25 g/Mg koksu (w skali roku)
		Pył PM10	0,2397	
		Pył PM 2,5	0,0599	
		Tlenek węgla	52,4807	
		Amoniak	0,5597	
		Cyjanowodór	0,0115	
		Fenol	0,6794	
		Krezol	0,0010	
		Siarkowodór	1,1662	
Substancje smołowe	0,2448			
E29	Wieża gaśnicza Nr 2	Benzo(a)piren	0,00001	
		Dwutlenek siarki	0,2395	
		Pył całkowity	0,8205	< 25 g/Mg koksu (w skali roku)
		Pył PM10	0,0821	
		Pył PM 2,5	0,0205	
		Tlenek węgla	17,9621	
		Amoniak	0,1915	
		Cyjanowodór	0,0040	
		Fenol	0,2325	
		Krezol	0,0004	
		Siarkowodór	0,3992	
Substancje smołowe	0,0838			
E30	Węzeł sortowniczy	Pył całkowity	0,2000	

Nr emitora	Źródło emisji	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna (maksymalna) [kg/h]	Graniczne wielkości emisyjne [mg/Nm ³]*
		PM10	0,2000	
		PM2,5	0,1600	

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

Lp.	Zanieczyszczenie	Emisja ze źródeł zorganizowanych wchodzących w skład instalacji do produkcji koksu (przy zdolności produkcyjnej 978 tys. Mg koksu/rok)	
		Mg/rok	kg/Mg koksu
1	Pył ogółem	57,826	0,0587
2	Pył zawieszony PM10	35,664	0,0362
3	Pył zawieszony PM 2,5	20,343	0,0207
4	Dwutlenek siarki	196,173	0,1992
5	Dwutlenek azotu	624,588	0,6341
6	Tlenek węgla	840,939	0,8537
7	Substancje smołowe	3,198	0,0032
8	Amoniak	5,749	0,0058
9	Benzo(a)piren	0,0013	0,000001
10	Cyjanowodór	0,118	0,0001
11	Fenol	6,979	0,0071
12	Siarkowodór	11,980	0,0122
13	Krezol	0,010	0,000010

1.2. Wprowadzanie do powietrza pyłów i gazów z instalacji pomocniczych.

1.2.1. Charakterystyka emitorów instalacji pomocniczych.

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Wysokość emitora m	Średnica emitora m	Przepływ m ³ _w /h	Prędkość wylotowa m/s	Temperatura K	Czas pracy h/rok
1.	E24 (lub E25)	Węzeł przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego (kocioł o mocy 4,652 MW opalany oczyszczonym gazem koksowniczym)	20	1,0	1600	0,84	403	8760

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

a) Standardy emisyjne

Standardy emisyjne dla kotłów opalanych odsiarczonym gazem koksowniczym.

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

mg/m³_w - dla suchych gazów w warunkach normalnych przy zawartości 3 % tlenu

b) Emisja maksymalna

Nr emitora	Źródło emisji	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna (maksymalna) [kg/h]
E24 lub E25	Węzeł przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego Kocioł opalany oczyszczonym gazem koksowniczym (pracował będzie zawsze tylko jeden z dwóch zainstalowanych w węźle kotłowy)	Dwutlenek azotu	0,320
		Dwutlenek siarki	0,564
		Pył całkowity	0,008
		Pył PM10	0,008
		Pył PM 2,5	0,004
		Tlenek węgla	0,800

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

Lp.	Zanieczyszczenie	Emisja	
		E [Mg/rok]	WE*[kg/MWh]
1.	Dwutlenek azotu	2,803	0,0688
2.	Dwutlenek siarki	4,941	0,2112
3.	Pył całkowity	0,071	0,0017
4.	Pył PM10	0,071	0,0017
5.	Pył PM 2,5	0,035	0,0009
6.	Tlenek węgla	7,008	0,1730

*- wielkość emisji podzielono przez iloczyn mocy kotła (4,652 MW) i czasu pracy.

1.3. Wprowadzanie do powietrza gazów i pyłów w czasie funkcjonowania instalacji do produkcji koksu w warunkach odbiegających od normalnych.

Za warunki odbiegające od normalnych, jakie mogą występować podczas funkcjonowania instalacji do produkcji koksu w Koksowni Częstochowa Nowa (oraz kotłowni parowej, jako instalacji pomocniczej) i które mogą mieć wpływ na stan jakości powietrza, uznaje się:

- włączenie do eksploatacji węzła sortowniczego koksu, zintegrowanego z miejscami magazynowania koksu,
- spalanie nadmiaru gazu koksowniczego na pochodni zrzutowej,
- pracę agregatów prądotwórczych w czasie przerw w dostawach prądu oraz w czasie sprawdzania stanu technicznego tych agregatów,
- pracę kotłów parowych K1 i K2 (typu HOVAL) przy wykorzystaniu oleju opalowego jako paliwa,
- czyszczenie kanałów spalinowych baterii koksowniczych.

1.3.1. Włączanie do eksploatacji węzła sortowniczego.

Włączenie do eksploatacji węzła sortowniczego zintegrowanego z miejscami magazynowania koksu odbywać się będzie pod nadzorem wyznaczonego pracownika Koksowni, przy czym:

- za początek włączania uznaje się moment, w którym na taśmociągi doprowadzające koks do węzła sortowniczego (lub do magazynu głównego) zostanie podany koks,
- za koniec rozruchu uznaje się moment, w którym praca urządzeń węzła zostanie ustabilizowana (nie będą konieczne postoje wynikające z konieczności wprowadzania korekt techniczno-technologicznych),
- czas trwania rozruchu – 2 tygodnie,

- emisje występujące podczas rozruchu – możliwość niewielkich, niezorganizowanych emisji pyłu koksowego na przesypach układów transportowych oraz emisja zorganizowana z układu odpylania węża sortowniczego (nie przewiduje się żeby stężenie pyłu w odpylonym powietrzu było większe niż 10 mg/Nm³).

1.3.2. Spalanie nadmiaru gazu koksowniczego na pochodni zrzutowej.

Spalanie nadmiaru powietrza na pochodni zrzutowej prowadzone będzie w sytuacji, gdy ilość wytworzonego (i oczyszczonego) gazu koksowniczego będzie większa niż bieżące zapotrzebowanie na gaz koksowniczy (przez instalacje wchodzące w skład Koksowni Częstochowa Nowa oraz instalacje prowadzone przez inne podmioty).

a) W przypadku braku zapotrzebowania na gaz koksowniczy przez podmioty zewnętrzne:

- ilość spalanego gazu – 16 tys. m³/h,
- przyjęty czas trwania takiego stanu – 744 h/rok,
- emisje:
 - pyłu całkowitego – 1,8498 kg/h,
 - pyłu PM10 – 1,8498 kg/h,
 - pyłu PM2,5 – 0,9249 kg/h,
 - dwutlenku siarki – 30,0800 kg/h,
 - dwutlenku azotu – 30,7152 kg/h,
 - tlenku węgla – 14,4400 kg/h.

Gazy odlotowe będą odprowadzane emitorem o wysokości 30 m i średnicy 5 m.

b) W przypadku ograniczonych poborów gazu koksowniczego przez podmioty zewnętrzne:

- ilość spalanego gazu – 6,4 tys. m³/h,
- przyjęty czas trwania takiego stanu – 2830 h/rok,
- emisje:
 - pyłu całkowitego – 0,7399 kg/h,
 - pyłu PM10 – 0,7399 kg/h,
 - pyłu PM2,5 – 0,3700 kg/h,
 - dwutlenku siarki – 12,032 kg/h,
 - dwutlenku azotu – 12,2861 kg/h,
 - tlenku węgla – 5,7600 kg/h.

Gazy odlotowe będą odprowadzane emitorem o wysokości 30 m i średnicy 5 m.

*- wskaźnik wyliczony przy maksymalnym stężeniu H₂S w gazie koksowniczym dopuszczonym przez konkluzje BAT = 1 g/m³.

1.3.3. Praca agregatów prądotwórczych w czasie przerw w dostawach prądu oraz w czasie sprawdzania stanu technicznego tych agregatów.

W Koksowni Częstochowa Nowa znajdują się 4 agregaty prądotwórcze przeznaczone do zasilania w energię elektryczną:

- a) baterii koksowniczej Nr 1 – agregat prądotwórczy typu FD 300 ASCG,
- b) kotłowni parowej – agregat prądotwórczy typu FDG2 200IS,
- c) instalacji oczyszczania gazu koksowniczego - agregat prądotwórczy typu FD 300 ASCG,
- d) baterii koksowniczej Nr 4-bis - agregat prądotwórczy typu FD 300 ASCG.

Agregaty będą wykorzystywane tylko podczas przerw w dostawach prądu od dostawców zewnętrznych i podczas sprawdzania gotowości do działania:

a) Praca agregatów prądotwórczych typu FD 300 ASCG:

- przyjęty czas pracy każdego z agregatów – 100 h/rok,
- ilość spalane go oleju napędowego – 63,1 dm³/h,
- emisje (z każdego z agregatów):
 - pył całkowity – 0,0480 kg/h,
 - pył PM10 – 0,0480 kg/h,
 - pył PM2,5 – 0,0384 kg/h,
 - dwutlenek siarki – 0,0011 kg/h,
 - dwutlenek azotu – 0,9600 kg/h,
 - tlenek węgla – 0,8400 kg/h.

b) Praca agregatu prądotwórczego typu FDG2 200IS:

- przyjęty czas pracy agregatu – 100 h/rok,
- ilość spalane go oleju napędowego – 41,2 dm³/h,
- emisja:
 - pył całkowity – 0,0320 kg/h,
 - pył PM10 – 0,0320 kg/h,
 - pył PM2,5 – 0,0256 kg/h,
 - dwutlenek siarki – 0,0007 kg/h,
 - dwutlenek azotu – 0,6400 kg/h,
 - tlenek węgla – 0,5600 kg/h.

Gazy odlotowe z agregatów będą odprowadzane oddzielnymi emitorami o wysokości 5 m i średnicy 0,15 m.

1.3.4. Praca kotłów parowych K1 (HOVAL) i K1 (HOVAL) w czasie przerw w dostawach gazu (paliwo – olej opałowy).

W kotłowni parowej 2 kotły (K1 i K2) są przystosowane do spalania oleju opałowego. Kotły będą opalane olejem opałowym w sytuacji braku możliwości wykorzystywania jako paliwa gazu koksowniczego.

Praca kotłów parowych K1 i K2, przy wykorzystaniu jako paliwa oleju opałowego:

- przyjęty czas pracy każdego z kotłów – 744 h/rok,
- ilość spalane go oleju opałowego – 600 dm³/h,
- emisje (z każdego z kotłów):
 - pył całkowity – 0,3325 kg/h,
 - pył PM10 – 0,3325 kg/h,
 - pył PM2,5 – 0,1663 kg/h,
 - dwutlenek siarki max. - 1,032 kg/h,
 - dwutlenek azotu – 2,6600 kg/h,
 - tlenek węgla – 0,6550 kg/h.

Gazy odlotowe z kotłów będą odprowadzane oddzielnymi emitorami o wysokości 24 m i średnicy 0,6 m.

1.3.5. Czyszczenie kanałów spalinowych baterii koksowniczych.

Dla zapewnienia wysokiej efektywności energetycznej baterii koksowniczych należy prowadzić okresowe (wg założeń – 4 razy w roku) czyszczenie ich kanałów spalinowych.

Skutkiem czyszczenia kanałów spalinowych będzie okresowy, nieciągły wzrost stężenia pyłu w gazach odlotowych z baterii koksowniczych, przy czym:

- przez 72 godziny po czyszczeniu stężenie pyłu może być dwukrotnie wyższe od stężenia występującego w gazach odlotowych w warunkach normalnej eksploatacji,

- przez następne 7 dni emisja pyłu może być (okresowo) wyższa od emisji występującej w warunkach normalnej eksploatacji o 30 %.

Uwaga:

W warunkach eksploatacji instalacji do produkcji koksu i instalacji pomocniczych odbiegających od normalnych nie będą występowały inne presje, mogące mieć wpływ na środowisko oraz zdrowie i warunki życia ludzi.

”

VI. W część IV. „Gospodarka odpadami.”,

część wstępna części IV otrzymuje brzmienie:

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

- wytwarzaniu odpadów powstających w związku z eksploatacją:
 - instalacji do produkcji koksu,
 - węzła przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego,
- magazynowaniu odpadów.”

VII. W część IV. „Gospodarka odpadami.”,

w punkcie 1. „Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania.”,

tabela 1.1. „odpady niebezpieczne” otrzymuje brzmienie:

„ 1.1. Odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok] Instalacja produkcji koksu	Ilość odpadów [Mg/rok] Węzeł przygotowania oleju diatermicznego
1	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	30,0	0
2	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	30,0	0
3	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	30,0	0
4	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	30,0	0
5	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych;	29,8	0,1
6	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	29,8	0,1
7	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	29,8	0,1
8	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,0	32,0
9	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	5,0	32,0
10	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	5,0	32,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok] Instalacja produkcji koksu	Ilość odpadów [Mg/rok] Węzeł przygotowania oleju diatermicznego
11	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	50,0	0

"

VIII. W część IV. „Gospodarka odpadami.”, w punkcie 2. „Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, źródła powstawania odpadów, miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów, sposoby gospodarowania odpadami.”,

punkt 2.1. „Odpady niebezpieczne” otrzymuje brzmienie:

„ 2.1. Odpady niebezpieczne:

1. **13 01 10***- Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające zw. chlorowcoorganicznych
2. **13 01 11***- Syntetyczne oleje hydrauliczne
3. **13 01 12***- Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji
4. **13 01 13***- Inne oleje hydrauliczne
5. **13 02 05***- Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych
6. **13 02 06***- Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
7. **13 02 08***- Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
8. **13 03 07***- Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych
9. **13 03 08***- Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01
10. **13 03 10***- Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła
 - a. Podstawowy skład chemiczny odpadu: węglowodory alifatyczne i aromatyczne z niewielką domieszką dodatków uszlachetniających i drobin metali powstających w wyniku zużycia maszyn i urządzeń
 - b. Właściwości odpadu: Łatwopalne, ekotoksyczne.
 - c. Źródło powstawania odpadu: Odpady w postaci przepracowanych olejów smarowych i przekładniowych oraz zużytych nośników ciepła i elektroizolatorów powstają w wyniku ich wymiany w maszynach i urządzeniach zainstalowanych w instalacji do produkcji koksu oraz w węźle przygotowywania i podgrzewania oleju diatermicznego.
 - d. Miejsce magazynowania odpadów: Odpady są magazynowane w oznakowanych 200 l beczkach, ustawionych w magazynie olejów. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiadają szczelną posadzkę i wentylację naturalną.
 - e. Sposób postępowania z odpadami: Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
11. **16 08 02*** – *Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki*

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

”

IX. W części IV. „Gospodarka odpadami.”,

wykreśla się następujące punkty:

”

- 3. „Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania (odzysku) w okresie roku”,
- 4. „Rodzaje i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w okresie roku”,
- 5. „Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów”,
- 6. „Dopuszczalne metody przetwarzania odpadów, wskazanie procesu przetwarzania, opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji”,
- 7. „Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów”.

”

X. W części V. „Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska.”, punkt 2. „Monitoring emisji substancji do powietrza.”,

otrzymuje brzmienie:

„ 2. Monitoring emisji substancji do powietrza.

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

- młynownia – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie emisji substancji pyłowych, pomiary będą prowadzone na emitorze E1, raz na dwa lata pomiar skuteczności odpylania urządzeń ochronnych,
- opalenie baterii koksowniczych – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie substancji pyłowych, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla, pomiary będą prowadzone na emitorach E3, E4 i E28,
- baterie koksownicze w fazie wypychania koksu – dwie serie pomiarowe w roku
- w zakresie substancji pyłowych, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, substancji smołowych oraz benzo(a)pirenu. pomiary prowadzone będą na emitorze E7,
- węzeł sortowniczy – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie substancji pyłowych, pomiary będą prowadzone na emitorze E30, raz na dwa lata pomiar skuteczności odpylania urządzeń ochronnych,

- węzeł przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie substancji pyłowych, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, pomiary prowadzone będą na emitorze E24 (E25),
- obsadzanie komór, cykl koksowania i instalacja oczyszczania gazu koksowniczego – monitoring emisji przy zastosowaniu metody wskaźnikowej.

Zobowiązuje się operatora instalacji do monitorowania emisji substancji do powietrza metodyką pomiarową oraz wskaźnikowo-obliczeniową z okresową weryfikacją wskaźników emisji.

Częstotliwość oraz zakres wykonywanych pomiarów:

- mokre gaszenie koksu – jedna seria pomiarowa w roku w zakresie substancji: benzo(a)pirenu, dwutlenku siarki, pyłu, pyłu PM10, pyłu PM2,5, tlenku węgla, amoniaku, cyjanowodoru, fenolu, krezolu, siarkowodoru, substancji smołowych pomiary będą prowadzone na emitorach E8 i E29.”

XI. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Spółka Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Chłodnej 51, w dniu 5 kwietnia 2019 r. przedłożyła wniosek znak: KCN/DO/03/04/19, w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 30 kwietnia 2007 r. znak: ŚR-V-6618/PZ/2/9/06/07 (zmienionej decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 12 listopada 2007 r. znak: ŚR-V-6618/PZ/9/2/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 11 stycznia 2012 r. Nr 40/OS/2012, z dnia 24 listopada 2014 r. Nr 2715/OS/2014, z dnia 2 sierpnia 2016 r. Nr 1765/OS/2016 oraz z dnia 24 lipca 2018 r. Nr 2292/OS/2018), udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji koksu, eksploatowanej w zakładzie Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o., zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Odlewników 20.

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 poz. 1169), a także do § 2 ust.1 pkt. 17 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019, poz. 1839). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 ze zm.) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 2081 ze zm.).

Wniosek z dnia 5 kwietnia 2019 r., w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji koksu, eksploatowanej w zakładzie Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o., zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Odlewników 20 dotyczył:

- zmiany parametrów wieży gaszenia Nr 2;
- zmiany kwalifikacji osadów powstających w procesie oczyszczania ścieków koksowniczych w biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych oraz przewidywanej do wytworzenia ilości tych osadów;

- zwiększenia ilości ługu sodowego, przewidywanego do zużycia w procesie oczyszczania gazu koksowniczego;
- zwiększenia dopuszczalnej zawartości siarkowodoru w oczyszczonym gazie koksowniczym (z 0,3 g/Nm³ do 0,5 g/Nm³).

Przedmiotowy wniosek w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji koksu, eksploatowanej w zakładzie Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o., zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Odlewników 20 dotyczył istotnej zmiany w instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z tym spółka Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie wniosła opłatę w wysokości pełnej opłaty rejestracyjną dla przedmiotowej instalacji IPPC tj. 6000,00 PLN na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, zgodnie z art. 210 ust. 3 a ww. ustawy Prawo ochrony środowiska. Wniosek Spółki Marszałek Województwa Śląskiego przekazał do Ministerstwa Środowiska mailem w dniu 29 kwietnia 2019 r., zgodnie z wymogiem art. 209 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 11 czerwca 2019 r. podał do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku spółki Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie w publicznym dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie w dniach od 17 czerwca 2019 r. do 17 lipca 2019 r. było wywieszone na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Częstochowa oraz w pobliżu lokalizacji instalacji dodatkowo przedmiotowe ogłoszenie było wywieszone na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Śląskiego Urzędu Marszałkowskiego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do Organu żadne uwagi i wnioski do przedmiotowej sprawy.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wzywał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami: z dnia 13 maja 2019 r.. Marszałek Województwa Śląskiego w toku prowadzonego postępowania administracyjnego w dniu 9 lipca 2019 r. przeprowadził dowód z oględzin instalacji do produkcji koksu, eksploatowanej w zakładzie Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o., zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Odlewników 20., prowadzonej przez Spółkę Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie. W toku postępowania administracyjnego wszczętego na wniosek Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach: z dnia 5 czerwca 2019 r., 9 grudnia 2019 r. oraz z dnia 17 grudnia 2019 r.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 i art. 210 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W zakresie ochrony powietrza:

Mając na uwadze uwarunkowania technologiczne odnoszące się do instalacji do produkcji koksu w Koksowni Częstochowa Nowa, w szczególności uwarunkowania związane z funkcjonowaniem linii technologicznej (instalacji) oczyszczania gazu koksowniczego oraz biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych operator instalacji zawnioskował o ustalenie w pozwoleniu zintegrowanym dla instalacji koksu, dopuszczalnej zawartości siarkowodoru w oczyszczonym gazie koksowniczym na poziomie 0,5 g/Nm³. Zwiększenie dopuszczalnej zawartości H₂S w oczyszczonym gazie koksowniczym z 0,3 g/Nm³ na 0,5 g/Nm³ nie stanowi naruszenia wymogów określonych w konkluzjach BAT. Z przedłożonej dokumentacji wynika, iż zwiększenie dopuszczalnej zawartości H₂S w oczyszczonym gazie koksowniczym nie spowoduje przekroczenia wartości dopuszczanych poziomów stężeń dwutlenku siarki w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) dotrzymane będą także standardy jakości powietrza określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia

24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031). Zwiększenie zawartości H_2S w oczyszczonym gazie koksowniczym wynika z potrzeby lepszego (bardziej wydajnego) rozkładu związków amonowych w układzie wydzielania amoniaku. Ograniczenie ilości związków amonowych w wygrzanej wodzie amoniakalnej, kierowanej do oczyszczenia w biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych powinno się przyczynić do poprawy efektywności pracy biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych a w konsekwencji do ograniczenia emisji zanieczyszczeń z wież gaszenia koksu. Przedstawione przez operatora instalacji wyniki pomiarów emisji dwutlenku siarki za lata 2016-2018 potwierdzają dotrzymanie dopuszczalnych poziomów emisji tej substancji.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Woda wykorzystywana w Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o. pochodzi z sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna w Częstochowie. W koksowni wykorzystywana jest: woda przemysłowa (do zwilżania mieszanki węglowej, do gaszenia koksu, w układach chłodzenia) oraz woda pitna (do celów socjalno-bytowych, do wytwarzania pary (w kotłowni parowej), do innych celów). Przewiduje się, że największe ilości wody (przemysłowej), która może być zużywana na uzupełnianie wody w układach chłodzenia wyniesie ok. 750 tys. m^3/rok , zaś do uzupełniania wody w układzie mokrego gaszenia koksu przewidywane zużycie wody oszacowano na 380 tys. m^3/rok . Natomiast w Węglowni do nawilżania mieszanki węglowej przed procesem koksowania do poziomu 8-10% zawartości wody założono 35 tys. m^3/rok .

Wnioskowane zmiany w instalacji do produkcji koksu nie spowodują zmian w ogólnej ilości wykorzystywanej wody przemysłowej określonej w pozwoleniu zintegrowanym.

Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. nie posiada już filtrów piaskowych, tym samym nie zużywa już wody przemysłowej w ilości 8 tys. m^3/rok w celu ich płukania (ilość ta zostanie wykorzystana do uzupełniania wody w układzie gaszenia koksu). Wobec powyższego zapisy dotyczące zużycia wody przemysłowej do płukania filtrów piaskowych zostały wykreślone, a ilość wykorzystywanej wody do uzupełniania wody w układzie gaszenia koksu została zmieniona w rozdziale I Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne punkt 4. Gospodarka wodno-ściekowa podpunkt 4.1. Gospodarka wodna.

Zgodnie z konkluzjami BAT dla sektora koksowniczego, woda pitna będzie wykorzystywana przede wszystkim dla celów socjalno-bytowych. Uzasadnione względami technologicznymi jest także wykorzystywanie wody pitnej do przygotowania wody kotłowej (dla potrzeb wytwarzania pary technologicznej woda musi być odpowiednio przygotowana). Planowana do wytworzenia ilość pary (przy pełnym wykorzystaniu wszystkich kotłów parowych wyniesie 180 tys. Mg/rok. Przyjmując, że na wytworzenia 1 Mg pary należy zużyć ok. 1,2 m^3 wody, uzyskuje się roczne zapotrzebowanie na wodę pitną (dla celów związanych z wytwarzaniem pary) na poziomie 216 tys. m^3/rok . Ogólna ilość wody pitnej planowanej do wykorzystania w Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o. nie powinna przekroczyć 286 tys. m^3/rok , w tym na cele związane z wytwarzaniem pary przewiduje się wykorzystanie do 216 tys. m^3/rok (co jest zgodne z zapisami uwzględnionymi w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym). Zużycie wody pitnej na cele socjalno-bytowe nie ulegnie zmianie w odniesieniu do zapisów obowiązującego pozwolenia zintegrowanego i wynosić będzie ok. 45 tys. m^3/rok . Woda pitna będzie ponadto wykorzystywana także w procesach zabezpieczających, takich jak: prace laboratoryjne, utrzymanie czystości i porządku w pomieszczeniach i inne. Przyjęto, że na cele inne niż socjalno-bytowe woda pitna będzie wykorzystywana w ilości ok. 25 tys. m^3/rok . W niniejszej decyzji dokonano korekty ilości wody pitnej na cele inne niż socjalno-bytowe z 20 tys. m^3/rok na 25 tys. m^3/rok , co wynikało z błędu, tj. nieprawidłowego dodania składowych bilansu wody pitnej. Zapisy te zostały uwzględnione w zmianie rozdziału I Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne punkt 4. Gospodarka wodno-ściekowa podpunkt 4.1. Gospodarka wodna. Ścieki przemysłowe pochodzące z Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o. (wody procesowe z oczyszczania gazu koksowniczego, kondensat z pary technologicznej, ścieki z odmulania

kotłów w kotłowni parowej oraz z regeneracji filtrów, ścieki z laboratorium) kierowane są do biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych i po oczyszczeniu wykorzystywane do uzupełniania wody w obiegu zamkniętym mokrego gaszenia koksu. Pozostała część ścieków (ścieki bytowe, ścieki z utrzymania czystości, część wody pozostałej po wytworzeniu pary oraz wody opadowe i roztopowe) odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna w Częstochowie. Wnioskowane zmiany w instalacji do produkcji koksu nie wpłyną na sposób prowadzenia gospodarki ściekowej w Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o. Przedmiotowe zmiany w zakresie gospodarki wodno-ściekowej zostały uwzględnione i dokonane zgodnie z ostatecznym wnioskiem strony wyrażonym w piśmie z 17.12.2019 r. o znaku KCN/DO/08/12/19.

W zakresie gospodarki odpadami:

W porównaniu do zapisów zmienianego pozwolenia, zgodnie z wnioskiem Strony, dokonano następujących zmian w zakresie gospodarki odpadami:

- wykreślono z listy odpadów dopuszczonych do wytwarzania, odpad o kodzie 19 08 11* - szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych, a także zapisy dotyczące podstawowego składu chemicznego i właściwości, źródła powstawania, miejsca magazynowania oraz sposobu powstępowania z tymi odpadami,
- wykreślono zapisy dotyczące przetwarzania odpadów.

Spółka Koksownia Częstochowa Nowa sp. z o.o. we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego z dnia 5 kwietnia 2019 r. wystąpiła o uznanie, że osady ściekowe powstające w biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych, a następnie wykorzystywane jako składnik mieszanki węglowej poddawanej koksowaniu w bateriach koksowniczych, nie powinny być klasyfikowane jako odpad. W przedmiotowym wniosku wyjaśniono, że w dotychczasowej praktyce eksploatacyjnej nie było potrzeby przekazywania tego odpadu do przetworzenia podmiotom do tego uprawnionym, mimo że pozwolenie zintegrowane dopuszczało taką możliwość. Zgodnie z art. 3 ust. 1 pkt 6) ustawy dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz.U. z 2019 r. poz. 701 ze zm.) stanowiącym, że ilekroć w ustawie jest mowa o odpadach - rozumie się przez to każdą substancję lub przedmiot, których posiadacz pozbywa się, zamierza się pozbyć lub do których pozbycia się jest obowiązany. W związku z funkcjonowaniem instalacji Zakład wytwarza osady ściekowe (w biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych) klasyfikowane dotychczas jako odpady niebezpieczne o kodzie 19 08 11* - szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych. Odpady te były wytwarzane w ilości do 270 Mg/rok i w takiej samej ilości poddawane przetworzeniu w instalacji do produkcji kokosu. Ponadto, zgodnie z informacjami zawartymi w przedmiotowym wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, osady po wytworzeniu gromadzone są „przejściowo” w szczelnym metalowym zbiorniku ustawionym przy oczyszczalni ścieków, po czym przewożone na plac magazynowy węgla, a następnie dozowane do mieszanki węglowej, która jest kierowana do baterii koksowniczej. W związku z powyższym Zakład w myśl definicji odpadu nie jest wytwórcą odpadów o kodzie 19 08 11*.

Ponadto, zastosowanie w tym przypadku mają konkluzje BAT 57 Decyzji Wykonawczej Komisji Europejskiej 2012/135/UE z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiająca 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 (Dz. U. UE L 70 z dnia 8 marca 2012 r, s. 63) dotyczące instalacji koksowniczych, które mają na celu zawracanie pozostałości poprodukcyjnych, takich jak frakcje smołowe i pozostałości z instalacji węglopochodnych, a także osad nadmiarowy z oczyszczalni ścieków, do wsadu węglowego w koksowni. Biorąc pod uwagę powyższe, w szczególności że procesy wytwarzania osadów ściekowych (w biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych) i ich zagospodarowania (poprzez dodawanie do mieszanki węglowej, która podlega koksowaniu w bateriach

koksowniczych), realizowane są w jednej instalacji do produkcji koksu oraz uwzględniając powyższą definicję odpadów (Zakład nie pozbywa się osadów), zgodnie z wnioskiem spółki Koksownia Częstochowa Nowa sp. z o.o. z przedmiotowego pozwolenia wykreślono zapisy dotyczące przetwarzania odpadów oraz wytwarzania odpadu o kodzie 19 08 11*.

Zakład Koksownia Częstochowa Nowa sp. z o.o. zlokalizowany w Częstochowie przy ul. Odlewników 20, jest zakładem stwarzającym zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej – zakładem o zwiększonym ryzyku (posiada Program zapobiegania poważnym awarią przemysłowym), w związku z tym na podstawie przepisu art. 183 c ust. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz.U. z 2019 r. poz. 1396 ze zm.) nie mają zastosowania przepisy dotyczące przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, a co za tym idzie w przedmiotowym pozwoleniu nie określono warunków przeciwpożarowych wynikających z operatu przeciwpożarowego.

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku, a sposób gospodarowania nowymi rodzajami odpadów jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Sposób prowadzenia ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów z dnia 25 kwietnia 2019 r. (Dz.U. z 2019 r. poz. 819).

Spółka zobowiązana jest prowadzić działalność w sposób:

- niepowodujący zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz dla środowiska,
- zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami,
- zgodny z przepisami prawa miejscowego,
- zgodny z planami gospodarki odpadami.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.) Marszałek Województwa Śląskiego pismem z dnia 28 listopada 2019 r., (znak pisma: OS.PZ.KW-01073/19) zawiadomił spółkę Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, że Strona postępowania przed wydaniem decyzji, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego wszczętego podaniem z dnia 5 kwietnia 2019 r. ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 7 dni od otrzymania niniejszego zawiadomienia. W odpowiedzi na powyższe zawiadomienie spółka Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie pismem z dnia 17 grudnia 2019 r. znak: KCN/DO/08/12/19 wniosła dodatkowe uwagi do przedmiotowej sprawy związane z korektą ilości wykorzystywanej w instalacji wody zarówno pitnej jak i przemysłowej. Powyższe uwagi zostały w pełni uwzględnione w przedmiotowej decyzji.

Zgodnie z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.), 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 spełnione zostały wszystkie ww. przesłanki. Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji. Decyzję niniejszą wydano przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych. W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

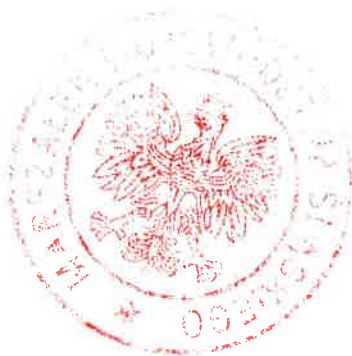
Pouczenie

Na podstawie art. 127 par. 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.) stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do ministra właściwego do spraw środowiska, które wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w Katowicach ul. Ligonia 46, 40-037 Katowice, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a Kodeksu postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Beata Drąg
Zastępca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska



Otrzymują:

1. Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o.
ul. Chłodna 51, 00-867 Warszawa

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o.
ul. Odlewników 20, 42-213 Częstochowa
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
3. Prezydent Miasta Częstochowa
ul. Śląska 11/13, 42-217 Częstochowa
4. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
5. OS.PZ. - a.a. – poz. rejestru 123

Do wiadomości elektronicznie:

1. Ministerstwo Klimatu (pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
ul. Wawelska 52/54, 00-920 Warszawa
2. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień – SOD
3. OS.RW baza pozwoleń zintegrowanych – SOD (AC)