



**Decyzja nr 2582/OS/2018**

organ wydający Marszałek Województwa Śląskiego

w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 30 kwietnia 2007 r., znak: ŚR-III/6618/PZ/148/9/07 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: nr 3336/OS/2011 z dnia 15 listopada 2011r.; nr 1056/OS/2014 z dnia 29 maja 2014r.; nr 2385/OS/2014 z dnia 24 listopada 2014r. i nr 1691/OS/2016 z dnia 2 sierpnia 2016r., udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji koksu zlokalizowanej w Bytomiu przy ul. Konstytucji 61, eksploatowanej przez CARBO – KOKS Sp. z o.o. z siedzibą w Bytomiu przy ul. Konstytucji 61 (Regon:277941185 , NIP: 645-22-90-353)

na podstawie art. 104, w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. z 2017 r. poz. 1257), art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.)

#### orzekam

Zmieniam decyzję Wojewody Śląskiego z dnia 30 kwietnia 2007 r., znak: ŚR-III/6618/PZ/148/9/07 ze zm. udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji koksu zlokalizowanej w Bytomiu przy ul. Konstytucji 61, eksploatowanej przez CARBO – KOKS Sp. z o.o. z siedzibą w Bytomiu przy ul. Konstytucji 61 w następujący sposób:

I. W części I decyzji „**Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne** „ w punkcie 2. „**Rodzaj i parametry instalacji**” w podpunkcie 2.2. „**Instalacje pomocnicze**” w podpunkcie 2.2.2. „Zakładowa podczyszczalnia ścieków”

Wykreśla się akapit o treści:

*„Zastosowanie ww. procesów oczyszczania ścieków w zakładowej podczyszczalni ścieków gwarantuje uzyskanie odpowiednich parametrów umożliwiających stosowanie ścieków do „mokrego” chłodzenia koksu zgodnie z wymaganiami BAT.”*

II. W części I decyzji „**Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne**” w punkcie 3. „**Gospodarka wodno – ściekowa**” w podpunkcie 3.1. „Źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę”



- fenole lotne < 15 mg/dm<sup>3</sup>
- azot amonowy < 82 mg/dm<sup>3</sup>
- siarczki < 0,2 mg/dm<sup>3</sup>
- cyjanki wolne < 0,1 mg/dm<sup>3</sup>
- ChZT < 250 mgO<sub>2</sub>/dm<sup>3</sup>
- BZT<sub>5</sub> < 50 mgO<sub>2</sub>/dm<sup>3</sup>
- rodanki < 10 mg/dm<sup>3</sup>
- zawiesiny ogólne < 10 mg/dm<sup>3</sup>.”

zastępuje się akapitem o treści:

„W obiegu mokrego gaszenia koksu wykorzystywane są oczyszczone ścieki (do oczyszczalni kierowana jest woda pogazowa oraz kanalizacyjna z oddziałów węglpochodnych i oczyszczalni oraz wody opadowe z terenów utwardzonych, gdzie jest możliwe ich odprowadzanie).

Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych:

Ilość ścieków przemysłowych: ok. 236 m<sup>3</sup>/d.

Stan ścieków przemysłowych:

- temperatura
- odczyn pH.

Skład ścieków przemysłowych:

- chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT)
- biochemiczne zapotrzebowanie tlenu przez 5 dni (BOD<sub>5</sub>)
- siarczki wolne
- tiocyjanki (SCN)
- cyjanki (CN) wolne
- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA)
- fenole
- azot ogólny.”

#### IV. W części I decyzji „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne” punkt 4. „Źródła hałasu”

Otrzymuje brzmienie:

##### „4. Źródła hałasu

W oddziaływaniu akustycznym instalacji biorą udział następujące rodzaje źródeł hałasu:

- A. kubaturowe - występujące jako budynki,
- B. liniowe - bocznice kolejowe, drogi transportu samochodowego,
- C. punktowe - urządzenia funkcjonujące poza obiektami kubaturowymi.

##### 4.1. Źródła kubaturowe

Praca całodobowa

Budynek kotłowni zakładowej

Ściana	Równoważny poziom dźwięku A, dB	
	pora dzienna	pora nocna
północna	90	90
wschodnia	87	87
południowa	88	88
zachodnia	90	90
dach	89	89

Hala ssaw

Ściana	Równoważny poziom dźwięku A, dB	
	pora dzienna	pora nocna
północna	90	90
wschodnia	89	89
południowa	88	88
zachodnia	92	92
dach	89	89

Hala młynowni - poziomy dźwięku na poszczególnych kondygnacjach

Kondygnacja	Równoważny poziom dźwięku A, dB
I	95
II	83
III	84
IV	80

Hala młynowni

Ściana	Równoważny poziom dźwięku A, dB	
	pora dzienna	pora nocna
północna	93	93
wschodnia	96	96
południowa	86	86
zachodnia	95	95
dach	86	86

Hala mieszalni

Ściana	Równoważny poziom dźwięku A, dB	
	pora dzienna	pora nocna
północna	88	88
wschodnia	91	91
południowa	85	85
zachodnia	86	86
dach	88	88

Wiata wyładowarki węgla

Ściana	Równoważny poziom dźwięku A, dB	
	pora dzienna	pora nocna
północna	78	78
wschodnia	76	76
południowa	79	79
zachodnia	80	80
dach	78	78

Budynek stacji rogowej

Ściana	Równoważny poziom dźwięku A, dB	
	pora dzienna	pora nocna
północna	95	95
wschodnia	87	87
południowa	92	92

zachodnia	93	93
dach	92	92

#### Budynek sortowni

Ściana	Równoważny poziom dźwięku A, dB	
	pora dzienna	pora nocna
północna	78	78
wschodnia	78	78
południowa	78	78
zachodnia	78	78
dach	78	78

#### Instalacje chłodnicy

Ściana	Równoważny poziom dźwięku A, dB	
	pora dzienna	pora nocna
północna	80	80
wschodnia	75	75
południowa	75	75
zachodnia	79	79
dach	79	79

#### Budynek skipu

Ściana	Równoważny poziom dźwięku A, dB	
	pora dzienna	pora nocna
północna	78	78
wschodnia	78	78
południowa	78	78
zachodnia	78	78
dach	78	78

#### Budynek pompowni

Ściana	Równoważny poziom dźwięku A, dB	
	pora dzienna	pora nocna
północna	87	85
wschodnia	87	85
południowa	87	85
zachodnia	87	85
dach	87	85

#### Chłodnia

Ściana	Równoważny poziom dźwięku A, dB	
	pora dzienna	pora nocna
północna	77	77
wschodnia	77	77
południowa	77	77
zachodnia	77	77
dach	72	72

#### Bateria koksownicza

Ściana	Równoważny poziom dźwięku A, dB	
	pora dzienna	pora nocna

północna	71	71
wschodnia	71	71
południowa	71	71
zachodnia	71	71
dach	75	75

#### Budynek główny oczyszczalni ścieków

Ściana	Równoważny poziom dźwięku A, dB	
	pora dzienna	pora nocna
północna	79	79
wschodnia	79	79
południowa	79	79
zachodnia	79	79
dach	79	79

#### Hala technologiczna oczyszczalni ścieków

Ściana	Równoważny poziom dźwięku A, dB	
	pora dzienna	pora nocna
północna	81	81
wschodnia	81	81
południowa	81	81
zachodnia	81	81
dach	81	81

#### 4.2. Punktowe źródła hałasu – taśmociągi i transportery

Rodzaj źródła hałasu	Czas pracy (8h/1h), min	Poziom dźwięku A, dB (w odl. 1m), dB	Równoważny poziom mocy akustycznej w porze dziennej, dB
Odpustnica gazu	480/60	66,0 (w odl. 9m)	93,5
Czerpnie ścienne kotłowni zakładowej	480/60	70,0 (w odl. 3m)	88,0
Przeciągarka wagonów kolejowych	10/3	87,0 (w odl. 3m)	88,2

#### 4.3.1. Liniowe źródła hałasu – taśmociągi i transportery

Rodzaj źródła hałasu i lokalizacja	Czas pracy (8h/1h), min	Równoważny poziom mocy akustycznej w porze dziennej, dB	Równoważny poziom mocy akustycznej w porze nocnej, dB
Transporter prowadzący od miejsca wyładunku koksu ze zrzutni do budynku stacji rogowej	480/15	95	89
Transporter prowadzący od budynku sortowni do budynku stacji rogowej	480/15	95	89

#### 4.3.2. Liniowe źródła hałasu – suwnice

Praca ciągła w czasie normatywnym

Rodzaj źródła hałasu i lokalizacja	Równoważny poziom dźwięku, dB	Równoważny poziom mocy akustycznej źródła zastępczego, dB
Suwnica przy sortowni	69,7 (z odl. ok.15m)	85,4

4.3.3. Liniowe źródła hałasu – maszyna wsadowo-wypychowa, wóz gaszenia i wóz przelotowy, wóz OTTO

Rodzaj źródła hałasu i lokalizacja	Czas pracy (8h/1h), min	Równoważny poziom mocy akustycznej źródła zastępczego – pora dzienna, dB	Równoważny poziom mocy akustycznej źródła zastępczego – pora nocna, dB
Maszyna wsadowo – wypychowa po północnej stronie baterii	200/20	94,7	94,0
Wóz przelotowy i gaszenia po południowej stronie baterii	200/8	93,2	88,0
Wóz OTTO po południowej stronie baterii	200/10	92,0	87,0

4.4. Powierzchniowe źródła hałasu – miejsce zrzutu koksu i miejsce pracy ładowarki

Rodzaj źródła	Czas pracy (8h/1h), min	Równoważny poziom mocy akustycznej źródła zastępczego – pora dzienna, dB	Równoważny poziom mocy akustycznej źródła zastępczego – pora nocna, dB
Zrzut koksu po zgaszeniu	8/2	85,0	88,0
Miejsce pracy ładowarki	480/-	93,5	-

V. Część II. decyzji „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”

Otrzymuje brzmienie:

A. BAT w zakresie wdrożenia systemu zarządzania środowiskowego

Nr Konkluzji	Sposób spełnienia konkluzji BAT przez prowadzącego instalację
BAT1	<p>W Koksowni CARBO-KOKS Sp. z o.o. nie został wdrożony system zarządzania środowiskiem wg PN-EN ISO 14001.</p> <p>Wdrożony jest system zarządzania jakością PN-EN ISO 9001-2008, ostatni audyt był przeprowadzony w maju 2016 roku, Spółka dostała certyfikat, audytujący nie wnieśli zastrzeżeń do funkcjonującego Systemu Zarządzania Jakością. Certyfikat obowiązuje do 14 września 2018 roku (<b>Zał. Nr 3.4.1</b>), wydany w dniu 23.05.2016 roku, pierwszy certyfikat został wydany w 2013 roku.</p> <p>Obecnie spółka przeszła certyfikację na system ISO 9001:2015</p> <p>W ramach SZJ funkcjonuje system weryfikacji prowadzonych działań obejmujący:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• audyty wewnętrzne prowadzone w sposób planowy i pozaplanowy,</li> <li>• kontrole prowadzone przez kierownictwo i specjalistów.</li> </ul> <p>Podsumowanie funkcjonowania systemu oraz wskazanie kolejnych elementów do doskonalenia systemu przeprowadzane jest raz w roku podczas przeglądu zarządzania. Przegląd obejmuje swoim zakresem:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• wyniki audytów wewnętrznych i ocen zgodności z wymaganiami prawnymi i</li> </ul>

	<p>innymi wymaganiami, do których spełnienia organizacja się zobowiązała,</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• komunikację z zewnętrznymi stronami zainteresowanymi, w tym skargi,</li> <li>• efekty działalności środowiskowej organizacji, stopień osiągnięcia celów i zadań,</li> <li>• status działań korygujących i zapobiegawczych,</li> <li>• działania podjęte w następstwie wcześniejszych przeglądów zarządzania,</li> <li>• zmieniające się okoliczności, w tym zmiany w wymaganiach prawnych i innych związanych z aspektami środowiskowymi</li> </ul> <p>Funkcjonujący SZJ jest poddawany regularnym weryfikacjom przez niezależnych audytorów zewnętrznych w trakcie corocznych audytów certyfikacyjnych. Niezależnie od tego koksownia posiada zespół audytorów wewnętrznych, którzy w procesie audytów wewnętrznych weryfikują prawidłowość i skuteczność systemu zarządzania</p> <p>Odpowiedzialność za działalność zgodną z wymaganiami ochrony środowiska spoczywa na wszystkich pracownikach.</p> <p>Prezes Zarządu powołał osobę odpowiedzialną za wdrożenie i nadzorowanie SZJ – tzw. Pełnomocnika SZJ. SZJ jest w sposób ciągły doskonalony, w zakresie rozwiązań technologicznych i podnoszenia kwalifikacji załogi, a wprowadzane modernizacje procesów technologicznych obejmują zmniejszenie oddziaływania na środowisko.</p> <p>Szkolenia pracowników i podwykonawców zwiększają świadomość w zakresie działalności środowiskowej.</p> <p>Ze względu na to, że jest to PE-EN ISO 9001 nie wszystkie cechy wymienione w BAT1 są wprowadzone formalnie, zgodnie z treścią normy PN-EN ISO 14001, natomiast organizacja i zasady funkcjonowania Instalacji Koksowniczej CARBO-KOKS Sp. z o.o. w oparciu o wewnętrzne procedury w znacznym stopniu są zgodne z cechami systemu PN-EN ISO 14001.</p>
--	---

#### B. BAT w zakresie efektywności energetycznej

Nr Konkluzji	Sposób spełnienia konkluzji BAT przez prowadzącego instalację
BAT2	<p>W Koksowni CARBO-KOKS Sp. z o.o. wdrożone jest zautomatyzowane sterowanie procesami technologicznymi.</p> <p>Automatyczne systemy sterowania pozwalają na utrzymywanie odpowiednich parametrów technologicznych i optymalizację zużycia gazu, pary i powietrza. Nie stosuje się paliw stałych do opalania baterii koksowniczej.</p> <p>Spaliny są wykorzystywane do podgrzewania powietrza, niezbędnego do spalania gazu przy opalaniu baterii koksowniczej (zastosowanie układu rewersji w kanałach spalin).</p> <p>Przestrzegane są zasady oszczędnego gospodarowania energią, w tym ciepłem, m.in. poprzez utrzymywanie baterii koksowniczej w należyłym stanie technicznym oraz:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• nadzór nad optymalnym zużyciem energii,</li> <li>• monitorowanie procesu wykorzystania gazu koksowniczego, w tym monitorowanie ilości gazu spalonego w odpustnicy,</li> </ul> <p>kontrola poziomów zużycia energii dla poszczególnych procesów technologicznych.</p>
BAT3	Ma głównie zastosowanie w procesach metalurgicznych prowadzonych w hucie.
BAT 4	<p>W koksowni CARBO-KOKS Sp. z o.o. w Bytomiu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• gaz koksowniczy jest wykorzystywany jako paliwo na własny użytek do opalania baterii koksowniczej i kotłowni zakładowej,</li> <li>• gaz koksowniczy jest sprzedawany odbiorcy zewnętrznemu - PETRALANA S.A. (produkcja mineralnej wełny skalnej)</li> </ul>
BAT5	W Koksowni CARBO-KOKS Sp. z o.o. w Bytomiu wdrożone jest zautomatyzowane sterowanie procesami technologicznymi



BAT58	<p><b>Wymóg jest spełniony</b></p> <p>W Koksowni CARBO-KOKS:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• gaz koksowniczy jest wykorzystywany jako paliwo na własny użytek do opalania baterii koksowniczej i kotłowni zakładowej, będzie dodatkowo wykorzystywany do produkcji prądu</li> <li>• gaz koksowniczy przekazywany jest odbiorcom zewnętrznym PETRALANA S.A , do wykorzystania w procesie produkcji mineralnej wełny skalnej,</li> <li>• nadmiar gazu koksowniczego jest spalany w odpustnicy.</li> </ul>
-------	--

C. BAT w zakresie gospodarki odpadami i efektywności materiałowej.

Nr Konkluzji	Sposób spełnienia konkluzji BAT przez prowadzącego instalację
BAT6	<p>U wnioskodawcy wdrożono system zarządzania jakością według normy ISO 9001:2015 w zakresie produkcji i sprzedaży koksu i smoły. Wdrożona zgodnie z ww. system instrukcja technologiczna zapewnia optymalizację przygotowywania mieszanki do produkcji z ograniczeniem strat i ubytków, racjonalnym gospodarowaniem i prowadzeniem ewidencji materiałów, stałą kontrolę nad zapotrzebowaniem. Cały proces zakupu materiału podlega monitorowaniu oraz nadzorowaniu, wyodrębniono procesy zakupu materiałów do produkcji dla których stosuje się harmonogramy. Stosowane metody pozwalają ograniczyć do minimum uszkodzenia materiału i zapewnić odpowiednią jakość wsadów, zgodnie z przyjętą technologią.</p> <p>Nadto osady z oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne są na bieżąco usuwane do specjalnych pojemników i dozowane do mieszanki węglowej, która jest kierowana do komory koksowniczej baterii. Odzysk ww. odpadów jest realizowany w tych samych ilościach, w jakich są wytwarzane.</p> <p>W Instalacji wnioskodawcy urządzenia służące do przygotowania i zmagazynowania węglowej mieszanki wsadowej, tj. węzeł mielniczo-mieszalniczy, zbiorniki sekcyjne oraz zbiorniki węgla wsadowego znajdują się w szczelnie zabudowanym budynku. Nadto transport węgla z taśmy odbierającej węgiel ze zbiorników do wieży węgla odbywa się częściowo w pełni obudowaną nową drogą zbudowaną w 2013 roku.</p> <p>W celu ograniczenia emisji niezorganizowanej w węglowni zabudowano również aparat do odsysania pyłu firmy VIELAND o wydajności 6 Mg/h.</p>
BAT8	Zakład minimalizuje powstawanie odpadów organicznych w postaci pozostałości poprodukcyjnych z koksowania węgla, odzysku produktów węglowodórnych i oczyszczania ścieków wykorzystując je w całości do preparacji wsadu węglowego.
BAT9	Zakład przekazuje odpady odbiorcom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenie na przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwienie), których nie może wykorzystać lub poddać recyklingowi na terenie instalacji.
BAT10	Odpady w Zakładzie są magazynowane w sposób zapewniający skuteczną ochronę ziemi, powietrza i wody przed zanieczyszczeniem.
BAT 11	Na terenie zakładu złom jest magazynowany pod zadaszeniem, na wybetonowanej posadzce w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi.
BAT 57	Koksownia dozuje w całości do mieszanki węglowej i wykorzystuje do preparacji wsadu węglowego pozostałości poprodukcyjne w postaci osadów smołowych z odstoju zmechanizowanego oraz powstałych podczas czyszczenia zbiorników, a także osad nadmiarowy z oczyszczalni ścieków.

D. BAT w zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem:

Nr konkluzji BAT	Sposób spełnienia konkluzji BAT przez prowadzącego instalację
BAT11	<p>W Węglowni i Sortowni zastosowano rozwiązania techniczne i organizacyjne, które w maksymalnym stopniu ograniczają emisję niezorganizowaną pyłów, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• wybudowanie nowej drogi węgla zabudowanej z obudowanymi przenośnikami taśmociągowymi – hermetyzowana „droga” prawie całkowicie eliminuje emisję pyłu (dotychczasowa droga będzie traktowana jako awaryjna i użytkowana do tzw. „śmierci technicznej”),</li> <li>• kontrolowanie wilgotności dostarczonego materiału,</li> <li>• staranne przestrzeganie procedur w celu uniknięcia zbędnej obsługi materiałów i nieosłoniętych zrzutów z dużej wysokości,</li> <li>• rygorystyczne standardy w zakresie utrzymania porządku, w szczególności czyszczenia i nawilżania dróg,</li> <li>• wykorzystanie w rejonie Węglowni i Sortowni mobilnego odkurzacza typu Vieland,</li> <li>• magazynowanie rozdrobnionego węgla i mieszanki węglowej w zbiornikach wewnątrz budynków Węglowni i wieży węgla,</li> <li>• stosowanie na obszarze Węglowni i wieży węgla obudowanych przenośników transportowych,</li> <li>• ograniczenie do minimum liczby punktów dostępu z dróg publicznych,</li> <li>• ograniczenie ruchu pojazdów do wyznaczonych dróg,</li> <li>• zraszanie pyłących dróg wodą,</li> <li>• przestrzeganie zasady, że pojazdy do przewozu nie mogą być przepełnione,</li> <li>• dopilnowanie by materiał na przewożących je pojazdach był przykryty.</li> </ul>
BAT14	<p>W Koksowni CARBO-KOKS Sp. z o.o. w Bytomiu wdrożone zostały procedury monitorowania emisji zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, zawarte w pozwoleniu zintegrowanym</p>
BAT15	<p>j.w.</p>
BAT16	<p>Zakład stosuje metody wskaźnikowe dla określenia emisji z poszczególnych źródeł i operacji technologicznych zawarte w pozwoleniu zintegrowanym:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Węglownia <ul style="list-style-type: none"> <li>• obsadzanie</li> <li>• koksowanie</li> <li>• wypychanie</li> </ul> </li> <li>- Gaszenie koksu,</li> <li>- Sortownia koksu,</li> <li>- Oddział węgl pochodnych,</li> <li>- Odpustnica gazu</li> </ul>
BAT42	<p>Młyny węglowe są zabudowane w pomieszczeniu zamkniętym. Instalacja została wyposażona w tzw. nową drogę węgla, posiada szczelnie obudowane urządzenia transportu węgla. Do odpylania stosowany jest odkurzacz mobilny typu VIELAND o wydajności 6 Mg/h, o skuteczności zapewniającej stężenie pyłu za filtrem (tkaninowym) nie większe niż 5 mg/Nm<sup>3</sup></p>
BAT43	<p>Mieszanka węglowa magazynowana jest w szczelnych zbiornikach (w Węglowni i wieży węgla). Układy transportowe z Węglowni do wieży węgla są zabudowane (obudowane taśmociągami). Zastosowanie technik I-IV</p>
BAT44	<p>W zakładzie stosowany jest ubijany system obsadzania komór koksowniczych. Aby ograniczyć emisję gazów obsadowych stosowany jest układ podwójnego odbieralnika wspomagany układem hydroinżekcji gazów obsadowych do odbieralnika. Zastosowanie powyższej techniki w znacznym stopniu eliminuje emisję pyłowo-gazową podczas procesu obsadzania. Wskaźnik emisji pyłu podczas obsadzania komór baterii wynosi ok. 4,5 g/Mg koksu. Wymóg zostanie spełniony</p>
BAT45	<p>W celu spełnienia warunków BAT45 stosowane są następujące rozwiązania techniczno-technologiczne:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• indywidualne sterowanie opalaniem dla poszczególnych ścian,</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• optymalna receptura mieszanki wsadowej,</li> <li>• właściwie dobrany i przestrzegany czas koksowania, ustalony w zależności od temperatury koksowania i wilgotności mieszanki węglowej</li> <li>• równomierny rozkład temperatury wzdłuż i na wysokości ścian grzewczych,</li> <li>• równomierny ruch technologiczny – harmonogram obsadzania i wypychania koksu z komór koksowniczych.</li> </ul>
BAT46	<p>Zakład prowadzi systematyczne kontrole stanu technicznego elementów baterii koksowniczej i efektywnie reaguje na wszelkie niezgodności z wymaganiami technicznymi. W szczególności wykonywane są:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• bieżące przeglądy stanu technicznego i remonty obejmujące remonty masywu ceramicznego, drzwi i ram piecowych,</li> <li>• wymiany drzwi piecowych, czyszczenie i uszczelnianie kanałów rozdzielczych gazu opałowego, czyszczenie i regulacje parametrów pracy zaworów spalinowo-powietrznych,</li> <li>• czyszczenie i zapewnienie drożności osprzętu odbieralnikowego baterii, konserwację i naprawę instalacji wysoko i niskociśnieniowej wody amoniakalnej,</li> <li>• napylenie komór, spawanie ceramiki, remonty zimne i gorące,</li> <li>• kontrole maszyn piecowych</li> </ul> <p>spełnienie wymogu (I).</p> <p>Wymóg II. jest spełniony, poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• utrzymywanie parametrów jakościowych mieszanki,</li> <li>• przestrzeganie reżimu temperaturowo-ciśnieniowego,</li> <li>• utrzymywanie stabilnych, stałych temperatur poprzez indywidualne sterowanie opalaniem dla poszczególnych ścian.</li> </ul> <p>Wymóg III. jest spełniony poprzez: wykorzystywanie systemu automatyki i monitoringu komputerowego parametrów pracy baterii koksowniczej</p> <p>Wymóg IV. jest spełniony poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ręczne czyszczenie drzwi i ram piecowych za pomocą skrobaków.</li> </ul> <p>Wymóg V. jest spełniony W piecu koksowniczym CARBOKOKS zapewniony jest swobodny przepływ gazu poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• wyrównanie wsadu, usuwanie grafitu, czyszczenie kolan rur wznosnych,</li> <li>• kontrolę i regulację ciśnienia m.in. w odbieralniku,</li> <li>• odgrafitowanie sklepienia i górnej partii komory za pomocą zdzieraków w czasie wypychania koksu.</li> </ul> <p>Wymóg VI. jest spełniony W baterii zastosowano drzwi z zamknięciem nożowym i uszczelnieniem „żelazo na żelazo”. Drzwi zapewniają szczelność pieców koksowniczych</p> <p>Wymóg VII. jest spełniony W baterii koksowniczej zastosowane rury wznosne z uszczelnieniem wodnym.</p> <p>Wymóg VIII. Nie dotyczy baterii typu ubijanego (uszczelnienie stosowane jest w bateriach typu zasypowego).</p> <p>Wymóg IX. jest spełniony poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wydłużony czas koksowania,</li> <li>• Ustalanie czasu koksowania na podstawie temperatury procesu koksowania i składu mieszanki węglowej.</li> </ul> <p>Wymóg X. (dotyczy nowych instalacji w obecnej lokalizacji) Bateria BO-69 jest baterią starego typu. Wymiary komory koksowniczej: Długość całkowita – 13030 mm, Wysokość całkowita – 3650 mm, Szerokość SM – 450 mm, Szerokość SK – 470 mm, Objętość komory – 21,87 m<sup>3</sup>.</p>

	<p>Wymóg XI. Technika nie może być zastosowana w bateriach typu BO-69 („starego typu”).</p> <p>W koksowni wdrożono procedurę pomiaru EPA 303, zgodnie z prowadzonymi wedle tej metody pomiarami, zachowano poziomy wymagane przez BAT46. Wyniki obserwacji emisji prowadzone są na bieżąco każdego dnia i archiwizowane elektronicznie.</p>
BAT47	<p>W instalacji oczyszczania gazu koksowniczego zastosowano spawane połączenia rur oraz uszczelnienia i armaturę zapewniającą szczelność połączeń, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• pompy zamontowane w oddziale węglpochodnych posiadają podwójne uszczelnienie mechaniczne z zespołem podłączenia gazu zaporowego,</li> <li>• wszystkie zbiorniki technologiczne oddziału węglpochodnych podłączone są do sieci hermetyzacji.</li> </ul>
BAT48	<p>W celu spełnienia wymagań BAT48 poprzez odsiarczanie za pomocą systemów absorpcyjnych (stężenie resztkowe H<sub>2</sub>S 300-1000 mg/Nm<sup>3</sup>) zostanie zmodernizowana instalacja oczyszczania gazu koksowniczego (wnioskowane odstępstwo do 31 marca 2022 r.).</p>
BAT49	<p>Ograniczenie emisji przy zastosowania następujących technik:</p> <p>Ad .I.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• zastosowano zautomatyzowany system sterowania i kontroli procesem technologicznym koksowni,</li> <li>• zapewniono optymalny i równomierny skład mieszanki węglowej poprzez zautomatyzowaną stację dozowania węgla,</li> <li>• prowadzony jest monitoring warunków hydrauliczno-temperaturowych pracy baterii.</li> </ul> <p>Ad. II.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Drobne pęknięcia i puste spoiny są napyłane proszkiem ceramicznym,</li> <li>• Wszystkie typy uszkodzeń ceramiki są spawane ceramicznie i torkretowanie,</li> <li>• Prowadzone są remonty gorące typu „gniazdowego”.</li> </ul> <p>Ad. III.</p> <p>Jednym z produktów uzyskiwanych w Koksowni CARBO-KOKS Sp. z o.o. jest koks odlewniczy. Przy jego wytwarzaniu stosowany jest wydłużony czas koksowania, co wpływa na ograniczenie emisji tlenków azotu (proces ten prowadzony jest w niższej temperaturze).</p> <p>Ad. IV.</p> <p>Do opalania baterii koksowniczych wykorzystywany jest gaz koksowniczy wstępnie oczyszczony o średniej zawartości siarkowodoru na poziomie 1,75 g/Nm<sup>3</sup>. Część związków siarki zawartych w gazie koksowniczym jest absorbowana w procesie schładzania gazu koksowniczego.</p> <p>Celem dotrzymania granicznych wielkości emisyjnych tlenków siarki (SO<sub>x</sub>) w przeliczeniu na dwutlenek siarki (SO<sub>2</sub>): &lt;200–500 mg/Nm<sup>3</sup> oraz pyłu : &lt;1–20 mg/Nm<sup>3</sup> wnioskowane odstępstwo do 31 marca 2022 r.</p>
BAT50	<p>Ograniczenie emisji pyłu poprzez zastosowanie mobilnego wozu gaszenia. W celu dotrzymania granicznej wielkości emisyjnej z wypychania koksu (&lt;10 mg/Nm<sup>3</sup> w przypadku filtrów workowych oraz &lt;20 mg/Nm<sup>3</sup> w pozostałych przypadkach) wnioskowane odstępstwo do 1 września 2020 r.</p>
BAT51	<p>Zastosowanie konwencjonalnego mokrego gaszenia koksu w wieży gaszenia niskoemisyjnego o wysokości minimum 30m z wypełnieniem komórkowym. Instalacja składa się z wieży gaszenia o wysokości 40m, pompowni i odstojników koksiku. Część dolną wieży stanowi komora wozu gaśniczego, a górną – komin wyciągowy. Wewnątrz wieży zamontowane jest urządzenie zraszające, zbudowane z równoległych rur natryskowych, posiadające króćce do zraszania ładunku wodą. Wieża gaszenia posiada podwójne wypełnienie komórkowe. Do gaszenia używa się głęboko oczyszczonych ścieków uzupełnionych wodą pitną i wodą ze studni głębinowej. W celu dotrzymania granicznej wielkości emisyjnej pyłu (&lt;25 g/t koksu) wnioskowane odstępstwo do 31 sierpnia 2019 r.</p>
BAT52	<p>Ograniczenie bądź zapobieganie emisji pyłu poprzez zabudowanie urządzeń sortujących w szczelnej stacji rogowej, gdzie również przebiega proces sortowania. Agregat do odciągania pyłu typu VIELAND o wydajności 6 Mg/h, posiada skuteczność zapewniającą stężenie pyłu za filtrem (tkaninowym) nie większe niż 5 mg/Nm<sup>3</sup>.</p>

E. BAT w zakresie gospodarki wodno – ściekowej.

Nr Konkluzji	Sposób spełnienia konkluzji BAT przez prowadzącego instalację
BAT12	<p>BAT dotyczące gospodarki ściekowej mają zapobiegać powstawaniu różnych rodzajów ścieków, zapewniać ich odbiór i separację, zwiększając do maksimum wewnętrzny recykling i stosując odpowiednie oczyszczanie w odniesieniu do każdego końcowego strumienia przepływu.</p> <p>W tym celu stosuje się następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wykorzystywanie wody pitnej w procesach technologicznych tylko w uzasadnionych przypadkach (woda wykorzystywana w procesach technologicznych pochodzi ze studni głębinowych),</li> <li>- centralizacja dystrybucji doprowadzanej wody pitnej,</li> <li>- wykorzystywanie ścieków koksowniczych w procesie gaszenia koksu po ich oczyszczeniu w biologicznej oczyszczalni ścieków,</li> <li>- wykorzystanie odcieków z placu składowania koksu (skierowanych przez staw górny – ścieki przemysłowe) do gaszenia koksu</li> </ul>
BAT 53	<p>BAT mają na celu ograniczenie do minimum ilości wody do gaszenia i jej ponowne wykorzystanie w jak największym stopniu.</p> <p>W tym celu stosuje się:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zwracanie do procesu gaszenia wody z osadników koksiku,</li> <li>- obieg wody do gaszenia w układzie zamkniętym (ścieki technologiczne – biologiczna oczyszczalnia - staw gaszenia). W stawie gaszenia następuje mieszanie wód z gaszenia koksu ze ściekami oczyszczonymi w biologicznej oczyszczalni ścieków . Obieg uzupełniany jest wodą opadową, wodą ze studni głębinowej, a w uzasadnionych przypadkach wodą pitną.</li> </ul>
BAT 54	<p><i>BAT mają na celu unikanie ponownego wykorzystania wód procesowych o znacznej zawartości składników organicznych (np. surowe ścieki koksownicze, ścieki z wysoką zawartością węglowodorów itp.) jako wody do gaszenia.</i></p> <p>W tym celu stosuje się:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– <i>oczyszczanie ścieków koksowniczych w biologicznej oczyszczalni ścieków przed ich wprowadzeniem do układu mokrego gaszenia koksu,</i></li> <li>- <i>obieg wody do gaszenia w układzie zamkniętym (ścieki technologiczne – biologiczna oczyszczalnia – staw gaszenia). W stawie gaszenia następuje mieszanie wód z gaszenia koksu ze ściekami oczyszczonymi w biologicznej oczyszczalni ścieków. Obieg uzupełniany jest wodą opadową, wodą ze studni głębinowej, a w uzasadnionych przypadkach wodą pitną</i></li> </ul>
BAT 55	<p><i>BAT mają na celu wstępne oczyszczanie ścieków z procesu koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego (COG) przed odprowadzeniem do oczyszczalni ścieków poprzez zastosowanie jednej z poniższych technik lub ich kombinacji:</i></p> <p><i>I. zastosowanie skutecznego usuwania smoły i wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA) metodą flokulacji, a następnie flotacji, sedymentacji i filtracji, oddzielnie lub w połączeniu;</i></p> <p><i>II. zastosowanie skutecznego odpędzania amoniaku przy użyciu alkaliów i pary.</i></p> <p>W tym celu stosuje się:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– <i>oczyszczanie wstępne ścieków za pomocą filtrów koalescencyjnych, separatora, mające na celu zatrzymanie pozostałości smoły w ściekach,</i></li> <li>- <i>instalację usuwania i biologicznego rozkładu amoniaku.</i></li> </ul>
BAT 56	<p><i>BAT w odniesieniu do wstępnie oczyszczonych ścieków z procesu koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego (COG) mają na celu zastosowanie biologicznego</i></p>

oczyszczania ścieków ze zintegrowanymi etapami nityfikacji / denityfikacji. Odpowiadające BAT poziomy emisji, wyznaczone na podstawie kwalifikowanej próbki losowej lub 24-godzinnej próbki złożonej, w odniesieniu wyłącznie do pojedynczych instalacji oczyszczania wód z baterii koksowniczej, wynoszą:

- chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT) < 220 mg/l
- biochemiczne zapotrzebowanie tlenu przez 5 dni ( $BOD_5$ ) < 20 mg/l
- siarczki wolne < 0,1 mg/l
- tiocyjanki ( $SCN^-$ ) < 4 mg/l
- cyjanki ( $CN^-$ ) wolne < 0,1 mg/l
- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA) (suma fluorantenu, benzo[b]fluorantenu, benzo[k]fluorantenu, benzo[a]pirenu, indeno[1,2,3-cd]pirenu i benzo[g,h,i]perylenu) < 0,05 mg/l
- fenole < 0,5 mg/l
- azot ogólny (suma azotu amonowego ( $NH_4^+-N$ ), azotu azotanowego ( $NO_3^- -N$ ) i azotu azotynowego ( $NO_2^- -N$ )) < 15 – 50 mg/l.

W tym celu stosuje się oczyszczanie ścieków w dwóch niezależnie funkcjonujących ciągach technologicznych:

1) Usuwania amoniaku, w skład którego wchodzi:

- mieszalnik statyczny,
- kolumna odpędzania amoniaku,
- skrubler wyposażony w wypełnienie,
- dwa bioreaktory do usuwania amoniaku metodą biologiczną z wykorzystaniem dwutlenku węgla i bakterii planctomecetes, wyposażone w pomiar amoniaku, azotanu, tlenu, temperatury i pH,
- bioreaktor do usuwania zanieczyszczeń organicznych powstających w dwóch pozostałych bioreaktorach wyposażonych w pomiar tlenu, temperatury i pH,
- instalacja odwróconej osmozy oczyszczająca wodę obiegową,
- hala technologiczna mieszcząca sprężarkę, szafę zasilająco-sterującą, dwie pompy dozujące chemikalia.

Powietrze do odpędzania amoniaku ze ścieków dostarczane jest za pomocą wentylatora i znajduje się w obiegu zamkniętym, natomiast woda podawana do skrubera także znajduje się w obiegu zamkniętym i jest oczyszczana na dwóch filtrach zgrubnych pracujących naprzemiennie, a następnie filtrach dokładnych o zmiennym wypełnieniu.

2) Biologicznego oczyszczania ścieków, w skład którego wchodzi:

- reaktor wielofunkcyjny wraz ze stanowiskiem dozowania chemikaliów, reaktor jest hermetyczny, posiada pomiar amoniaku, temperatury, tlenu i pH, wyposażony jest w odciąg powietrza,
- zintegrowany reaktor, w którym mieszczą się dwa osadniki poziome - wyposażone w pompy, dwie komory denityfikacyjne - wyposażone w pompy mieszające oraz komorę nityfikacji - wyposażoną w ruszt drobnopęcherzykowy oraz w pomiar amoniaku, azotanu, tlenu, temperatury i pH, cały reaktor jest zadaszony,
- MBR - reaktor mikrobiologiczny wyposażony w płyty filtracyjne, pełniący rolę osadnika końcowego, umieszczony w komorze nityfikacji,
- pompa śrubowa odprowadzająca ścieki po MBR, łącznie z układem pomiarowym ilości ścieków,
- trzy biofiltry do usuwania substancji biochemicznych z odgazów z oczyszczalni,
- obiekty towarzyszące.

	<p><b>Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji do produkcji koksu, oczyszczone w zakładowej oczyszczalni ścieków, winny spełniać następujące parametry:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– <b>chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT) &lt; 220 mg/l</b></li> <li>– <b>biochemiczne zapotrzebowanie tlenu przez 5 dni (BOD<sub>5</sub>) &lt; 20 mg/l</b></li> <li>– <b>siarczki wolne &lt; 0,1 mg/l</b></li> <li>– <b>tiocyjanki (SCN) &lt; 4 mg/l</b></li> <li>– <b>cyjanki (CN) wolne &lt; 0,1 mg/l</b></li> <li>– <b>wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA) &lt; 0,05 mg/l</b></li> <li>– <b>fenole &lt; 0,5 mg/l</b></li> <li>– <b>azot ogólny (suma azotu amonowego, azotu azotanowego i azotu azotynowego) &lt; 50 mg/l.</b></li> </ul> <p><u>Udziela się odstępstwa od granicznych wielkości emisyjnych określonych w BAT 56 w zakresie azotu ogólnego zawartego w ściekach przemysłowych, tj. do 31 marca 2022 r. dopuszczalny poziom azotu ogólnego w ściekach przemysłowych wynosi 300 mg/l.</u></p>
--	---

F. BAT w zakresie ochrony Środowiska przed hałasem.

<b>Nr Konkluzji</b>	<b>Sposób spełnienia konkluzji BAT przez prowadzącego instalację</b>
BAT18	<p>W koksowni okresowo prowadzone są pomiary hałasu w środowisku na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej w porze dziennej oraz nocnej. W Koksowni CARBO-KOKS stosowane są następujące metody i sposoby w zakresie ochrony przed hałasem i wibracjami:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• stała konserwacja i remonty urządzeń mechanicznych,</li> <li>• stosowanie urządzeń spełniających normy w zakresie ochrony akustycznej i bhp,</li> <li>• właściwa organizacja pracy – ograniczenie prac związanych z emisją hałasu w porze nocnej do niezbędnego minimum,</li> <li>• utrzymanie budynków i instalacji w dobrym stanie technicznym</li> <li>• kanały i końcowe wentylatory izolowane są w dźwiękoszczelnych budynkach.</li> </ul>

E: Sposoby ochrony gleby i wód podziemnych:

W celu ograniczenia niekorzystnego oddziaływania na jakość gleby oraz wód gruntowych koksowni prowadzonej przez spółkę CARBO-KOKS Sp. z o.o. należy zapewnić wykorzystywanie następujących rozwiązań technicznych:

- zapewnienie szczelności instalacji technologicznych, pracujących pod pełną kontrolą między innymi szczelności instalacji węglopochodnych eliminującej wycieki mediów poza instalację;
- zapewnienie odpowiedniego reżimu pracy oczyszczalni ścieków, w celu zapewnienia odpowiedniej jakości ścieków oczyszczonych stosowanych w układzie mokrego gaszenia koksu, co wpłynie zmniejszenie emisji tych zanieczyszczeń do powietrza i późniejszą depozycję tych substancji na powierzchnię ziemi i ich dalszą migrację do wód podziemnych;
- magazynowanie odpadów w miejscach i w sposób zapewniający ochronę powierzchni ziemi

przed zanieczyszczeniem;

- stosowanie środków chemicznych nabywanych u sprawdzonych dostawców oraz posiadających właściwe certyfikaty (w tym Karty charakterystyk);
- magazynowanie środków chemicznych w miejscach wyposażonych w stosowne zabezpieczenia (szczelne nawierzchnie, tace, wymurówki, środki sorpcyjne);
- szkolenie pracowników zakładu w zakresie procedur obowiązujących w zakładzie na wypadek powstania sytuacji awaryjnych i odbiegających od normalnych.
- wyposażenie obiektów technologicznych, obiektów gospodarki olejowej i zbiorników magazynowych na substancje niebezpieczne w bezodpływowe tace o pojemnościach większych od pojemności samych zbiorników,
- wyposażenie stanowisk pracy w utwardzone nawierzchnie,
- wykonanie szczelnego betonowego podłoża pod torowiskami maszyn piecowych."

VI. W części III. decyzji „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. Źródła emisji do powietrza i ich parametry techniczne

L.p.	Numer emitora	Nazwa obiektu, rodzaj emitora	Charakterystyka emitorów				Czas pracy [h/rok]
			h [m]	d [m]	vg[m/s]	tg [K]	
1	2	3	4	5	6	7	8
<i>Instalacja IPPC</i>							
1	E1	Komin opalania baterii, punktowy	70	2,5	7,5	552	8760
2	E2	Wieża gaszenia, punktowy	40	6,2	13,5	373	8760
3	E3	Odpustnica gazu, punktowy	16	0,5	46,8	479	8760
<i>Instalacja pomocnicza –kotłownia zakładowa</i>							
4	E4	Kocioł Omniblock nr 1, nr 2 oraz nowy kocioł –kotłownia, Punktowy	30	0,7	18,2	479	8760

### 1.2. Dopuszczalna wielkość emisji substancji do powietrza.

#### 1.2.1. Instalacja IPPC

L.p.	Numer emitora	Źródło emisji, nazwa obiektu, rodzaj emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość emisji	
				kg/h	mg/Nm <sup>3</sup>
1	2	3	4	5	6
1	E1	Opalanie baterii, komin	Pył Pył PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	- 2,40 - - 95,00	20 <sup>1)</sup> 500 <sup>2)</sup> 650 -



2	E2	Wieża gaszenia, gaszenie koksu ściekami	Amoniak	0,2287	25 g/t koksu <sup>3)</sup>
			Benzo(a)piren	0,0001	
			Cyjanowodór	0,0281	
			Dwutlenek siarki	0,4549	
			Fenol	0,0211	
			Krezol	0,0021	
			Pył	-	
			Pył zawieszony	0,1661	
			PM10	1,6535	
			Siarkowodór	0,1161	
			Substancje smolowe	19,9837	
3	E3	Spalanie nadmiaru gazu koksowniczego, Odpustnica gazu, punktowy	Dwutlenek azotu	5,77	
			Dwutlenek siarki	14,19	
			Pył	0,09	
			Pył zawieszony PM10	0,09	
			Tlenek węgla	0,81	

<sup>1)2)3)</sup> – odstępstwa:

- 1) - do 31 marca 2022 r. dopuszczalna wielkość emisji pyłu do powietrza z systemu opalania baterii koksowniczej emitor E1 wynosi: 4,88 kg/h
- 2) - do 31 marca 2022 r. dopuszczalna wielkość emisji dwutlenku siarki do powietrza z systemu opalania baterii koksowniczej emitor E1 wynosi: 37,16 kg/h
- 3) – do 31 sierpnia 2019 r. dopuszczalna wielkość emisji pyłu do powietrza z wieży gaszenia emitor E2 wynosi: 0,8303 kg/h

## 1.2.2. Instalacja pomocnicza

### 1.2.2.1. Kotłownia - emitor E4 – paliwo podstawowe - gaz koksowniczy

Rodzaj substancji	Standard emisyjny w mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub> przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych
Tlenki azotu (w przeliczeniu na NO <sub>2</sub> )	200
Dwutlenek siarki	400
Pył	5

### 1.2.2.1. Kotłownia - emitor E4 paliwo zastępcze – olej opałowy lekki

Rodzaj substancji	Standard emisyjny w mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub> przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych
Tlenki azotu (w przeliczeniu na NO <sub>2</sub> )	200
Dwutlenek siarki	850
Pył	50

## 1.3. Dopuszczalna emisja roczna

### 1.3.1. Instalacja IPPC

- a) w terminie od 05.09.2018r.

L.p.	Rodzaj substancji	Emisja [Mg/rok]
1	2	3
1.	Pył	10,071 <sup>1)3)4)</sup>
2.	Pył zawieszony PM10	4,253 <sup>5)</sup>
3.	Dwutlenek siarki	73,934 <sup>2)6)</sup>
4.	Dwutlenek azotu	90,938
5.	Tlenek węgla	1007,258
6.	Amoniak	2,003
7.	Benzo-a-piren	0,0009

8.	Fenol	0,185
9.	Krezol	0,0185
10.	Substancje smołowe	1,017
11.	Cyjanowodór	0,247
12.	Siarkowodór	14,485

<sup>4)</sup> do 31 marca 2022 r. dopuszczalna wielkość rocznej emisji pyłu do powietrza wynosi: 50,788 Mg/rok

<sup>5)</sup> do 31 marca 2022 r. dopuszczalna wielkość rocznej emisji pyłu PM10 do powietrza wynosi: 23,269 Mg/rok

<sup>6)</sup> do 31 marca 2022 r. dopuszczalna wielkość rocznej emisji dwutlenku siarki do powietrza wynosi: 453,793 Mg/rok

### 1.3.2. Instalacja pomocnicza – kotłownia

Rodzaj substancji	Emisja [Mg/rok]
Tlenki azotu (w przeliczeniu na NO <sub>2</sub> )	22,97
Dwutlenek siarki	45,94
Pył	0,57

## VII. W części VI. decyzji „Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska”, punkt 4. „Monitoring emisji zanieczyszczeń oraz ewidencjonowanie wielkości emisji.”

otrzymuje brzmienie:

### „4. Monitoring emisji zanieczyszczeń oraz ewidencjonowanie wielkości emisji.

Operator instalacji zobowiązany jest do prowadzenia pomiarów emisji substancji stosując metodykę bezpośredniego pomiaru oraz metodę wskaźnikową.

Stosowane metody monitorowania emisji w rozbiciu na poszczególne źródła i operacje technologiczne:

- a) węglownia - metoda wskaźnikowa,\*
- b) piecownia:
  - obsadzanie komór - metoda wskaźnikowa,\*
  - koksowanie węgla - metoda wskaźnikowa,\*
  - wypychanie koksu - metoda wskaźnikowa,\*
  - wieża gaszenia koksu (emitor E2) pomiar emisji pyłu metodą Mohrhauera z częstotliwością 1 raz na rok (od 1 września 2019 r.)
  - emitor z opalania baterii (emitor E1) - pomiar emisji pyłu, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla - z częstotliwością 2x w roku,
- c) sortownia koksu - metoda wskaźnikowa,\*
- d) oddział węglopochodnych -metoda wskaźnikowa,\*
- e) pochodnia - metoda wskaźnikowa,\*
- f) emitor kotłowni zakładowej – metoda wskaźnikowa,\*

\* wskaźniki emisji opracowane indywidualnie dla poszczególnych źródeł głównie powierzchniowych w oparciu o metodykę bilansowo-pomiarową z wykorzystaniem danych rejestrowanych podczas prowadzonego monitoringu technologicznego.

## VIII. W części VI. decyzji „Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska”, punkt 6. „Monitoring ścieków”

Otrzymuje brzmienie:

### „6. Monitoring ścieków

Monitoring ścieków obejmuje pobór próbek ścieków oraz dokonywanie pomiarów ich jakości:

- w regularnych odstępach czasu,
- z częstotliwością raz na kwartał,
- w dwóch lokalizacjach:
  - 1) w miejscu reprezentatywnym dla jakości ścieków przemysłowych powstających w związku

z eksploatacją instalacji do produkcji koksu i oczyszczanych w zakładowej oczyszczalni ścieków, tj. w studzience odpływowej po oczyszczalni (lokalizacja: współrzędne geograficzne 50°20'33,3" N, 18°52'18,2" E),

oraz:

- 2) w miejscu reprezentatywnym dla jakości wód procesowych wykorzystywanych do mokrego gaszenia koksu, tj. w stawie gaszenia przy wlocie rury pobierającej wodę do pompy (lokalizacja: współrzędne geograficzne 50°20'33,5" N, 18°52'15,5" E),
- w zakresie następujących parametrów:
- chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT)
  - biochemiczne zapotrzebowanie tlenu przez 5 dni (BOD<sub>5</sub>)
  - siarczki wolne
  - tiocyjanki (SCN<sup>-</sup>)
  - cyjanki (CN<sup>-</sup>) wolne
  - wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA)
  - fenole
  - azot ogólny (suma azotu amonowego, azotu azotanowego i azotu azotynowego).

W ramach monitoringu ścieków wyniki dokonywanych *pomiarów należy ewidencjonować w formie pisemnej.*"

#### IX. W części VI. decyzji „**Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska**”

Dopisuje się punkty 8. i 9. o brzmieniu:

##### **„8. Monitoring gleby i ziemi.**

Monitoring gleby i ziemi należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa odnośnie pobierania próbek i oznaczania substancji powodujących ryzyko w co najmniej 10 punktach pomiarowych w trzech warstwach gruntu, zlokalizowanych w miejscach wskazanych w raporcie początkowym, gdzie podejrzewano występowanie zanieczyszczeń, z częstością raz na 10 lat.

Zakres analiz gleby i ziemi powinien każdorazowo obejmować: zanieczyszczenia nieorganiczne: (kadm, ołów, cynk, bar, cyjanki wolne, cyjanki – związki kompleksowe), węglowodory aromatyczne: (benzen, etylobenzen, toluen, ksylen, styren), wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: (naftalen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, indeno(1,2,3-c,d)piren), pozostałe zanieczyszczenia: (pirydyna, fenol).

##### **9. Monitoring wód gruntowych.**

Monitoring wód gruntowych należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa odnośnie pobierania próbek i oznaczania substancji powodujących ryzyko w co najmniej 4 punktach pomiarowych zlokalizowanych na dopływie oraz odpływie wód podziemnych, z częstością raz na 5 lat.

Zakres analiz wód gruntowych powinien każdorazowo obejmować: zanieczyszczenia nieorganiczne: (kadm, ołów, cynk, bar, cyjanki wolne, cyjanki – związki kompleksowe), węglowodory aromatyczne: (benzen, etylobenzen, toluen, ksylen, styren), wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: (naftalen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, indeno(1,2,3-c,d)piren), pozostałe zanieczyszczenia: (pirydyna, fenol).”

#### X. W części X. „**Zobowiązuje się operatora instalacji do:**”

Dodaje się punkty 9. i 10. o treści:

- „9. Przedkładania sprawozdań obejmujących wyniki pomiarów jakości ścieków, prowadzonych zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie VI.6. pozwolenia zintegrowanego, każdorazowo po ich dokonaniu - w terminie do 30 dni od ich przeprowadzenia.

10. Przedkładania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w terminie do 30 stycznia następnego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Zakres informacji powinien obejmować informacje ogólne o instalacji oraz o prowadzącym instalację oraz przedstawiać analizę stanu rzeczywistego w odniesieniu do ochrony powietrza, ochrony przed hałasem, gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej, ochrony powierzchni ziemi, zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, realizacja innych obowiązków ustalonych w decyzji zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.

Informację należy przekazać za pomocą ePUAP lub tradycyjnie pocztą wraz z wersją zapisaną na elektronicznym nośniku danych, z podaniem treści: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA\_COROCZNA\_206””

- XI. W całej treści pozwolenia zintegrowanego:

termin:

„zakładowa podczyszczalnia ścieków”,

zastępuje się terminem:

„zakładowa oczyszczalnia ścieków”.

- XII. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

---

## Uzasadnienie

Spółka CARBO-KOKS Sp. z o.o. z siedzibą w Bytomiu, w dniu 30 grudnia 2016 r. przedłożyła wniosek znak: CK/16/2016, w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego Nr ŚR-III-6618/PZ/148/9/07 z dnia 30 kwietnia 2007r. (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 3336/OS/2011 z dnia 15 listopada 2011 r., Nr 1056/OS/2014 z dnia 29 maja 2014 r., z dnia 24 listopada 2014 r. Nr 2385/OS/2014 oraz decyzją Nr 1691/OS/2016 z dnia 2 sierpnia 2016 r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji koksu, zlokalizowanej w Bytomiu przy ul. Konstytucji 61, eksploatowanej przez spółkę CARBO-KOKS Sp. z o.o. z siedzibą w Bytomiu.

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 21 grudnia 2015 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tj. Dz. U. z 2016, poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 519) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Wniosek z dnia 30 grudnia 2016 r. został złożony w związku z przeprowadzoną przez organ na podstawie art. 215 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* analizą warunków przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, z uwagi na publikację decyzji Komisji Europejskiej ustanawiającej Konkluzje BAT dla produkcji żelaza i stali. W wyniku przeprowadzonej analizy oraz w związku z art. 215 ust. 4 pkt 2 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* przy piśmie z 1 września 2015 r. nr pisma: OS.PZ.KW-000455/15 (nr sprawy: OS.PZ.7222.00078.2015) strona została wezwana do złożenia wniosku o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego spółce CARBO-KOKS Sp. z o.o. decyzją Wojewody Śląskiego Nr ŚR-III-6618/PZ/148/9/07 z dnia 30 kwietnia 2007r. (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 3336/OS/2011 z dnia 15 listopada 2011 r., Nr 1056/OS/2014 z dnia 29 maja 2014 r., z dnia 24 listopada 2014 r. Nr 2385/OS/2014 oraz decyzją Nr 1691/OS/2016

z dnia 2 sierpnia 2016 r.) dla instalacji do produkcji koksu, zlokalizowanej w Bytomiu przy ul. Konstytucji 61, w terminie roku od dnia doręczenia wezwania, oraz poinformowana o konieczności dostosowania instalacji, w terminie do 4 września 2018 r. do wymagań określonych w konkluzjach BAT dla produkcji żelaza i stali.

Wnioskowana przez spółkę CARBO-KOKS Sp. z o.o. z siedzibą w Bytomiu zmiana wynika z obowiązku, o którym mowa w art. 215 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* polegającym na dostosowaniu zapisów pozwolenia zintegrowanego do wymagań określonych w decyzji Komisji Europejskiej z dnia 28 lutego 2012 r. (2012/135/UE) ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza stali.

Przedmiotowy wniosek stanowił również wniosek o odstępstwa od granicznych wielkości emisyjnych w rozumieniu art. 204 ust. 2 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* w zakresie: BAT 48, BAT 49, BAT 50, BAT, 51 oraz BAT 56. W związku z powyższym do wniosku zostały dołączone dodatkowe dokumenty wymagane ustawą *Prawo ochrony środowiska*, a mianowicie: uzasadnienie dla proponowanych wielkości emisji substancji objętych odstępstwami, analizę kosztów dostosowania instalacji do nowych wymagań i korzyści środowiskowych jakie uzyskano by dzięki dostosowaniu instalacji związanych z dostosowaniem instalacji do granicznych wielkości emisyjnych obejmująca również analizę takich aspektów jak położenie geograficzne instalacji, lokalne warunki środowiskowe, charakterystykę techniczną instalacji oraz inne czynniki mające wpływ na funkcjonowanie instalacji i środowisko jako całość, proponowany termin obowiązywania odstępstwa bądź odstępstw, szczegółowy harmonogram dostosowania instalacji do nowych wymagań zawierający informacje o terminach i zakresach zaplanowanych prac. Dodatkowymi argumentami przemawiającymi za udzieleniem odstępstw od cyt. wyżej BAT-ów są między innymi:

- Działalność koksowni pozytywnie wpływa na możliwość rewitalizacji dzielnicy Bobrek, jednej z najbiedniejszych dzielnic miasta Bytom, w tym wysoce zdegradowanych terenów po dawnej hucie Bobrek, obecnie dzielnica Bobrek boryka się na szeroką skalę z problemem wykluczenia społecznego, zaś prowadzony przez wnioskodawcę zakład stanowi obok kopalni prowadzonej przez spółkę Węglkokoks Kraj jeden z ostatnich dużych zakładów na terenie miasta Bytomia.
- Inwestycje, które mają zostać przeprowadzone będą umożliwiły ograniczenie niskiej emisji, a to poprzez zasilanie w energię ciepłą pobliskich budynków – już obecnie zamówiona moc ciepła u wnioskodawcy to 1,3 MW<sub>t</sub>.

W związku z tym, iż przedmiotem prowadzonego postępowania była zmiana obowiązującego pozwolenia zintegrowanego polegająca na udzieleniu odstępstw od granicznych wielkości emisyjnych tut. Organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie 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 2017 r. poz. 1405, ze zm.). W związku z powyższym rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 19 czerwca 2018 r. podał do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku spółki CARBO-KOKS Sp. z o.o. z siedzibą w Bytomiu w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie w dniach od 28 czerwca 2018 r. do 30 lipca 2018 r. było wywieszane na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Bytom oraz w pobliżu lokalizacji instalacji dodatkowo przedmiotowe ogłoszenie było wywieszane na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Śląskiego Urzędu Marszałkowskiego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do Organu żadne uwagi i wnioski do przedmiotowej sprawy. Wniosek Spółki Marszałek Województwa Śląskiego przekazał do Ministerstwa Środowiska za pośrednictwem poczty elektronicznej w dniu 12 stycznia 2018 r., zgodnie z wymogiem art. 209 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wzywał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami: z dnia 13 czerwca 2017 r., 6 grudnia 2017 r., 15 maja 2018 r., 21 maja 2018 r., 29 maja 2018 r., 4 czerwca 2018 r.,

16 lipca 2018 r., 14 sierpnia 2018 r. Marszałek Województwa Śląskiego w toku prowadzonego postępowania administracyjnego w dniu 7 lipca 2017 r. przeprowadził dowód z oględzin instalacji do produkcji koksu, eksploatowanej przez Spółkę CARBO-KOKS Sp. z o.o. z siedzibą w Bytomiu. Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach: z dnia 26 czerwca 2017 r., 29 czerwca 2017 r., 13 lipca 2017 r., 11 września 2017 r., 20 grudnia 2017 r., 13 kwietnia 2018 r., 16 kwietnia 2018 r., 4 czerwca 2018 r., 7 czerwca 2018 r., 14 czerwca 2018 r., 18 czerwca 2018 r., 26 lipca 2018 r., 31 lipca 2018 r.

Spółka CARBO-KOKS Sp. z o.o. z siedzibą w Bytomiu do wniosku dołączyła „Raport początkowy - ocena zanieczyszczenia powierzchni ziemi na terenie Koksowni i CARBO-KOKS Sp. z o.o. zlokalizowanej w Bytomiu przy ulicy Konstytucji 61” sporządzony przez Ekoekspert Projekty, Ekspertyzy i Doradztwo ekologiczne Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Al. Jana Pawła II 70/34, w którym wykazano, że na terenie Koksowni CARBO-KOKS występuje zanieczyszczenie powierzchni ziemi, w stopniu uzasadniającym stwierdzenie wystąpienia szkody w środowisku a zanieczyszczenie metalami ma charakter historycznego zanieczyszczenia powierzchni ziemi (jest prawdopodobnie skutkiem presji, jakie występowały na tym terenie w okresie istnienia huty). Z kolei zanieczyszczenie wielopierścieniowymi węglowodorami aromatycznymi (WWA) ma związek z funkcjonowaniem instalacji do produkcji koksu, a największe zanieczyszczenie gruntu występuje w rejonie odpustnicy, baterii koksowniczej i węglopochodnych. W związku z powyższym Organ w przedmiotowej decyzji określił obowiązek prowadzenia monitoringu gleby i ziemi – raz na 10 lat oraz wód gruntowych – raz na 5 lat, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa odnośnie pobierania próbek i oznaczania substancji powodujących ryzyko. Zakres analiz gleby i ziemi oraz wód gruntowych powinien każdorazowo obejmować: zanieczyszczenia nieorganiczne: (kadm, ołów, cynk, bar, cyjanki wolne, cyjanki – związki kompleksowe), węglowodory aromatyczne: (benzen, etylobenzen, toluen, ksylen, styren), wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: (naftalen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, indeno(1,2,3-c,d)piren), pozostałe zanieczyszczenia: (pirydyna, fenol).

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 204, art. 208 i art. 210 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

#### W zakresie ochrony powietrza:

Dokonano zmiany pozwolenia zintegrowanego w związku z koniecznością dostosowania instalacji IPPC do wymagań określonych w konkluzjach BAT, w terminie do dnia 4 września 2018 r.

Wnioskodawca zwrócił się o odstępstwa od granicznych wielkości emisyjnych dotyczących:

- BAT 48 - budowa instalacji odsiarczania gazu koksowniczego celem dotrzymania stężenia resztkowego siarkowodoru na poziomie 300-1000 mg/Nm<sup>3</sup> w gazie koksowniczym. Spełnienie wymogów BAT 48 zgodnie z harmonogramem do 31 marca 2022 r.
- BAT 49 - utrzymanie na dotychczasowym poziomie emisji pyłu oraz dwutlenku siarki tj. do czasu zakończenia budowy instalacji odsiarczania gazu koksowniczego. Spełnienie wymogów BAT 49 zgodnie z harmonogramem do 31 marca 2022 r.
- BAT 50 - budowa systemu odpylania (mobilnych filtrów workowych) celem dotrzymania granicznej wielkości emisji pyłu z wypychania koksu. Spełnienie wymogów BAT 50 zgodnie z harmonogramem do 1 września 2020 r.
- BAT 51 - utrzymanie na dotychczasowym poziomie emisji pyłu tj. do czasu przeprowadzenia remontu wieży gaszenia. Spełnienie wymogów BAT 51 zgodnie z harmonogramem do 31 sierpnia 2019 r.

Biorąc pod uwagę działania operatora instalacji oraz uwzględniając art. 204 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, organ przychylił się do wniosku o udzielenie czasowych odstępstw w zakresie emisji do powietrza. Załączono do wniosku harmonogramy, uwzględniają dostosowanie instalacji IPPC do wymagań określonych w konkluzjach BAT w konkretnych, wskazanym przez prowadzącego instalację terminach.

### W zakresie ochrony przed hałasem:

#### a) W zakresie charakterystyki źródeł hałasu

Od czasu wydania pozwolenia zintegrowanego nastąpiły zmiany polegające na likwidacji stanowiącej źródło hałasu przemiałowni kosiku oraz powiązanych z nią taśmociągów wraz z napędami i suwnicy. Jednocześnie powstały nowe źródła, którymi są budynki oczyszczalni ścieków (budynek główny i hala technologiczna). Planowana jest również zabudowa w kotłowni w miejscu istniejącego kotła nr 1, nowego kotła parowego (zakłada się, że będzie on posiadał zbliżone parametry akustyczne do kotła nr 1). Z uwagi na powyższe zmiany ulegnie punkt decyzji zawierający charakterystykę źródeł hałasu.

Okresowe pomiary hałasu wykonane w październiku 2016 roku uwzględniające dokonane zmiany wykazały, że sumaryczna praca instalacji IPPC oraz pozostałych instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A” na terenach podlegających ochronie akustycznej.

#### b) w zakresie zgodności instalacji z konkluzjami BAT: dla instalacji CARBO KOKS.

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

Instalacja IPPC spełnia zatem w zakresie ochrony przed hałasem wymogi dotyczące konkluzji BAT w szczególności BAT 18 mającej na celu ograniczanie emisji hałasu w realizowanych procesach produkcyjnych.

### W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zmiana pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji koksu, eksploatowanej przez Carbo-Koks Sp. z o.o. w Bytomiu, związana była z koniecznością przeanalizowania zgodności przedmiotowej instalacji z wymaganiami konkluzji BAT, określonymi w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28 lutego 2012 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali* (Dz. U. Unii Europejskiej L 70 z dnia 8 marca 2012 r, s. 63).

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej dla instalacji koksowniczych zastosowanie mają w szczególności konkluzje dotyczące BAT 12 oraz BAT 53+56, do wymagań których instalacja winna być dostosowana nie później niż do dnia 4 września 2018 r. Kwestię problematyczną w tym przypadku stanowiły wymagania konkluzji BAT 56.

Zgodnie z ww. Decyzją Wykonawczą Komisji, BAT 56 w odniesieniu do wstępnie oczyszczonych ścieków z procesu koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego (COG) mają na celu zastosowanie biologicznego oczyszczania ścieków ze zintegrowanymi etapami nityfikacji/ denityfikacji.

Odpowiadające BAT poziomy emisji, wyznaczone na podstawie kwalifikowanej próbki losowej lub 24-godzinnej próbki złożonej, w odniesieniu wyłącznie do pojedynczych instalacji oczyszczania wód z baterii koksowniczej, wynoszą:

- chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT) < 220 mg/l
- biochemiczne zapotrzebowanie tlenu przez 5 dni (BOD<sub>5</sub>) < 20 mg/l
- siarczki wolne < 0,1 mg/l
- tiocyjanki (SCN<sup>-</sup>) < 4 mg/l
- cyjanki (CN<sup>-</sup>) wolne < 0,1 mg/l
- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA) (suma fluorantenu, benzo[b]fluorantenu, benzo[k]fluorantenu, benzo[a]pirenu, indeno[1,2,3-cd]pirenu i benzo[g,h,i]perylenu) < 0,05 mg/l
- fenole < 0,5 mg/l
- azot ogólny (suma azotu amonowego (NH<sub>4</sub><sup>+</sup>-N), azotu azotanowego (NO<sub>3</sub><sup>-</sup>-N) i azotu azotynowego (NO<sub>2</sub><sup>-</sup>-N)) < 15 – 50 mg/l.

Carbo-Koks Sp. z o.o. w Bytomiu, powołując się na pismo Ministerstwa Środowiska Nr DZŚ-II.492.38.2018.MK z 12 lipca 2018 r., stanął na stanowisku, że wymagania określone w BAT 56 dotyczą eksploatowanej przez spółkę instalacji do produkcji koksu. W piśmie Ministerstwa Środowiska wskazano, że „w zakresie wymagań określonych w BAT 56 dotyczących oczyszczania ścieków z procesu koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego należy zwrócić uwagę, że odnoszą się one do bezpośredniej emisji ścieków do środowiska, to jest wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi. Graniczne wielkości emisji podane w BAT 56 nie mają zastosowania w przypadku obiegu wody w układzie technologicznym o obiegu zamkniętym, który jest zabezpieczony przed odprowadzaniem ścieków bezpośrednio do wód powierzchniowych i do ziemi”.

Marszałek Województwa Śląskiego stanął na stanowisku, że wymagania określone w BAT 56 dotyczą eksploatowanej przez Carbo-Koks Sp. z o.o. w Bytomiu instalacji do produkcji koksu. Konkluzje BAT 56 odnoszą się bowiem do „odpowiadających BAT poziomów emisji”, nie precyzując o jaką emisję chodzi:

- czy dotyczą bezpośredniej „emisji” oczyszczonych ścieków z procesu koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego do środowiska, to jest wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi,
- czy też pośredniej „emisji” do środowiska, to jest wprowadzania do powietrza atmosferycznego części zanieczyszczeń zawartych w oczyszczonych ściekach przemysłowych, powstających w związku z eksploatacją instalacji do produkcji koksu, stosowanych do mokrego gaszenia koksu.

Analizując powyższą kwestię organ wziął też pod uwagę to, iż:

- Carbo-Koks Sp. z o.o. w Bytomiu do mokrego gaszenia koksu nie stosuje wody, lecz oczyszczone ścieki przemysłowe, powstające w związku z eksploatacją instalacji do produkcji koksu,
- woda gaśnicza stosowana do mokrego chłodzenia (gaszenia) koksu pobierana jest bezpośrednio ze stawu gaszenia, stanowiąc mieszaninę:
  - oczyszczonych ścieków przemysłowych, powstających w związku z eksploatacją instalacji do produkcji koksu,
  - części wody gaśniczej, która nie odparuje, lecz ponownie kierowana jest do stawu gaszenia,
  - wód opadowych pochodzących z zanieczyszczonej powierzchni terenu zakładu,
  - wód pobranych ze studni głębinowej (w uzasadnionych przypadkach - wody pitnej),
- podczas mokrego gaszenia koksu poprzez komin wieży gaszenia następuje emisja pyłowo – gazowa do powietrza, przy czym wypełnienie komórkowe kominu wieży gaszenia, które służyć ma zmniejszeniu emisji do powietrza, jest wyeksploatowane i posiada liczne ubytki (planowane jest przeprowadzenie remontu wieży gaszenia, co pozwoli na obniżenie emisji zanieczyszczeń doprowadzanych do wieży gaszenia wraz z wodą gaśniczą i opuszczających wieżę gaszenia w strumieniu pary),
- istniejąca instalacja oczyszczania gazu koksowniczego nie jest wyposażona w układ odsiarczania, który służyć ma zmniejszeniu stężenia siarkowodoru w gazie koksowniczym, emisji tlenków siarki oraz emisji tlenków azotu (planowane jest przeprowadzenie modernizacji instalacji oczyszczania gazu koksowniczego, wyposażenie instalacji oczyszczania gazu koksowniczego w układ odsiarczania pozwoli na obniżenie stężenia siarkowodoru w gazie koksowniczym, emisji tlenków siarki oraz emisji tlenków azotu, a co za tym idzie - wpłynie również na ograniczenie poziomu azotu w ściekach przemysłowych generowanych przez instalację w procesie oczyszczania gazu koksowniczego),
- negatywne oddziaływanie na środowisko, tj. zakres i skala emisji do powietrza zanieczyszczeń będących wynikiem gaszenia koksu ściekami, nie jest jeszcze w pełni rozpoznane (kierując się przezornością, o której mowa w art. 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska, Carbo-Koks Sp. z o.o. w Bytomiu, eksploatujący instalację do produkcji koksu, jest obowiązany podjąć wszelkie możliwe środki zapobiegające negatywnemu oddziaływaniu tej działalności na środowisko).



Na podstawie powyższego organ stwierdził, że instalacja do produkcji koksu eksploatowana przez Carbo-Koks Sp. z o.o. w Bytomiu winna spełniać wymagania określone w konkluzjach BAT, w tym BAT 56. Oznacza to, że ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji do produkcji koksu, oczyszczone w zakładowej oczyszczalni ścieków, winny spełniać parametry określone w BAT 56; wskazane w punkcie II. lit. c) pozwolenia zintegrowanego (w tabeli – w odniesieniu do konkluzji BAT 56). Ponadto prowadzący instalację winien monitorować wskaźniki zanieczyszczeń wynikające z konkluzji BAT 56:

- bezpośrednio po oczyszczeniu ścieków przemysłowych w zakładowej oczyszczalni ścieków - tak, aby możliwa była kontrola eksploatacji instalacji zakładowej oczyszczalni ścieków,
- w stawie gaszenia – tak, aby możliwa była kontrola parametrów wody gaśniczej (w stawie gaszenia następuje mieszanie się ścieków przemysłowych oczyszczonych w zakładowej oczyszczalni ścieków z innymi strumieniami wód/ścieków),

co określono w punkcie VI.6. pozwolenia zintegrowanego (częstotliwość, lokalizacja oraz zakres monitoringu ustalona została zgodnie z wnioskiem strony). Dodatkowo, z uwagi na konieczność uwzględnienia w składzie ścieków przemysłowych wskaźników zanieczyszczeń wskazanych w konkluzji BAT 56, dokonano zmiany również w punkcie I.3.2.lit.c) pozwolenia zintegrowanego.

Jednocześnie, zgodnie z wnioskiem strony, organ udzielił odstępstwa od granicznych wielkości emisyjnych określonych w BAT 56, w odniesieniu do azotu ogólnego zawartego w ściekach przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji do produkcji koksu i oczyszczanych w zakładowej oczyszczalni ścieków, a także wykorzystywanych do mokrego gaszenia koksu. Jak wskazał wnioskodawca, osiągnięcie stężenia azotu ogólnego w ściekach przemysłowych określonego w BAT 56 będzie możliwe dopiero po ukończeniu inwestycji obejmującej instalację odsiarczania gazu koksowniczego, która przyczyni się do spadku poziomu azotu w ściekach. W skład planowanej inwestycji wchodzi bowiem m.in. instalacja do usuwania amoniaku z gazu oraz instalacja regeneracji medium absorpcyjnego siarkowodoru oraz amoniaku z gazu.

Analizując koszty dostosowania instalacji do nowych wymagań i korzyści dla środowiska uzyskanych dzięki dostosowaniu instalacji oraz harmonogram dostosowania instalacji do nowych wymagań, organ określił późniejszy termin dostosowania instalacji do konkluzji BAT 56 w zakresie stężenia azotu ogólnego w ściekach przemysłowych, tj. 31 marca 2022 r. (co uwzględniono w punkcie II. lit. c) pozwolenia zintegrowanego, w tabeli – w odniesieniu do konkluzji BAT 56).

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej objęła zatem ww. kwestie związane z koniecznością dostosowania przedmiotowej instalacji do wymagań określonych w konkluzjach BAT, a ponadto w niniejszej decyzji:

- na wniosek Carbo-Koks Sp. z o.o. w Bytomiu dokonano zmiany w zapisach punktów I.3.1. oraz I.3.2. pozwolenia zintegrowanego, obejmującej:
  - dodanie informacji o wykorzystywaniu w procesach technologicznych wody pochodzącej ze studni głębinowych,
  - zmianę opisu funkcjonującego obiegu mokrego chłodzenia koksu,
  - sprecyzowanie informacji o strumieniach ścieków kierowanych do zakładowej oczyszczalni ścieków.
- wprowadzono zmianę w całej treści pozwolenia zintegrowanego w zakresie stosowanej terminologii w odniesieniu do instalacji oczyszczania ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji do produkcji koksu. Jak wynika z konkluzji BAT 56 dla instalacji koksowniczych, ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji do produkcji koksu winny być biologicznie „oczyszczane” ze zintegrowanymi etapami nitrifikacji / denitrifikacji. W dotychczas obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym stosowany jest termin „zakładowa podczyszczalnia ścieków”. Należy zauważyć, że o fakcie czy urządzenia nazwać „podczyszczalnią” czy „oczyszczalnią” decyduje technologia i procesy zachodzące w tych urządzeniach, po których przejściu ścieki będą posiadały określone parametry. Biorąc pod uwagę powyższe, zespół urządzeń (zachodzące w nich procesy i technologię) eksploatowanych przez Carbo-Koks Sp. z o.o. w Bytomiu stanowi oczyszczalnię ścieków. W związku z powyższym, użyte w decyzji wyrażenie „zakładowa podczyszczalnia

ścieków” zastąpiono wyrażeniem „zakładowa oczyszczalnia ścieków”.

- wprowadzono zmianę w opisie „zakładowej oczyszczalni ścieków”, zamieszczonym w punkcie I.2.2.2. pozwolenia zintegrowanego, skąd wykreślono akapit dotyczący efektów oczyszczania ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji do produkcji koksu, oczyszczanych w zakładowej oczyszczalni ścieków (zapis wskazywał na gwarancję uzyskania po oczyszczeniu ścieków parametrów umożliwiających stosowanie ścieków do mokrego chłodzenia koksu zgodnie z wymaganiami BAT, przy czym stwierdzenie takie możliwe będzie dopiero po uzyskaniu wyników monitoringu ścieków w zakresie wskaźników zanieczyszczeń wynikających z konkluzji BAT 56, określonego w punkcie VI.6. pozwolenia zintegrowanego – w brzmieniu ustalonym niniejszą decyzją).

#### W zakresie gospodarki odpadami:

W zakresie gospodarki odpadami przedmiotowe konkluzje BAT stanowią, iż pozostałości produkcyjne, takie jak: osady smołowe, polimery z oleju płuczkowego i nadmierny osad czynny, należy recykulować do wsadu węglowego w produkcji koksu. CARBO-KOKS Sp. z o.o. zapobiega powstawaniu odpadów poprzez recykling wewnętrzny nieproduktów do procesu produkcji koksu i uzyskiwania węglopochodnych.

W koksowni nie wytwarza się odpadów technologicznych. Prawne wymagania środowiskowe związane z gospodarką odpadami w koksowni są wypełnione.

Ponadto zgodnie z art. 211 ust 6 pkt 12 ustawy Prawo ochrony środowiska do zapisów pozwolenia zintegrowanego dodano punkt dotyczący corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149

Decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1691/OS/2016 z 2 sierpnia 2016 r. spółka CARBO-KOKS Sp. z o.o. w zakresie gospodarki odpadami w części IV pkt. decyzji „IV. Warunki wytwarzania odpadów” dostosowała zapisy pozwolenia zintegrowanego zgodnie z obecnie obowiązującą ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2018 r., poz. 992 ze zm.) oraz ustawą z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.).

W związku z powyższym na podstawie przedłożonej dokumentacji stwierdza się, iż w ramach gospodarki odpadami spółka CARBO-KOKS Sp. z o.o. wykazała zgodność prowadzenia instalacji z konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywną Parlamentu Europejskiego i Rady 201/75/UE w sprawie emisji przemysłowych w odniesieniu do produkcji żelaza i stali w BAT 8, 9, 10,11 oraz 57, a treść posiadanego pozwolenia zintegrowanego nie wymaga w tym zakresie wprowadzenia zmian.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.) Marszałek Województwa Śląskiego pismem z dnia 22 sierpnia 2018 r., (znak pisma: OS.PZ.KW.- 00809/18) zawiadomił spółkę CARBO-KOKS Sp. z o.o. z siedzibą w Bytomiu, że Strona postępowania przed wydaniem decyzji, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego wszczętego podaniem z dnia 30 grudnia 2016 r. mają prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 7 dni od otrzymania niniejszego zawiadomienia. Spółka CARBO-KOKS Sp. z o.o. z siedzibą w Bytomiu oraz jej pełnomocnik nie wnieśli dodatkowych uwag do przedmiotowej sprawy.

Zgodnie z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity: tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 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.

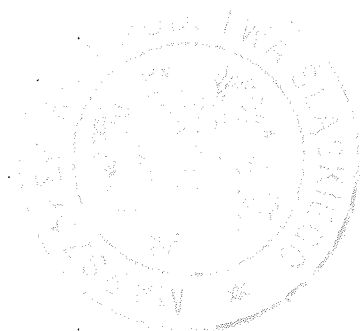
#### Pouczenie

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 Środowiska ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa, które wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w Katowicach ul. Ligonja 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.*

MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
*Janusz*  
Janusz Churek-Nowak  
Zastępca Dyrektora  
Wydziału Ochrony Środowiska



#### Otrzymują:

1. Pan Marcin Skoczylas Radca Prawny Pełnomocnik CARBO- KOKS Sp. z o.o.  
ul. 3-go Maja 24/4, 40-096 Katowice
2. CARBO – KOKS Sp. z o.o.  
ul. Konstytucji 61, 41-905 Bytom

#### Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. Wydział organizacyjny i Kadr (OR)  
Referat obsługi zarządu – rejestr decyzji i postanowień
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska,  
ul. W. Stwosza 2, 40-036. Katowice
3. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie  
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej  
ul. Sienkiewicza 2, 44-100 Gliwice
4. OS.PZ.- a/a – **poz. rej. 206**

#### Do wiadomości elektronicznie:

1. Ministerstwo Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)  
ul. Wawelska 52/54. 00-920 Warszawa
2. Wydział Organizacyjny i Kadr (OR) - Referat obsługi zarządu – rejestr decyzji i postanowień – SOD

