



Decyzja nr 2292/OS/2018

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 oraz z dnia 2 sierpnia 2016 r. Nr 1765/OS/2016) 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, w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.), w związku z art. 150 ust. 1 i 2, art. 151, art. 189, art. 192 oraz 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

A. 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) udzielającą pozwolenie zintegrowane 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.”,
punkt 1. „Rodzaj prowadzonej działalności.”,**

otrzymuje brzmienie:

„ 1. Rodzaj prowadzonej działalności.

1.1. Prowadzący instalacje i lokalizacja instalacji.

a) prowadzący instalację IPPC

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o.	ul. Chłodna 51	00-867	Warszawa	141056327	521-345-25-79

b) instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do produkcji koksu w Zakładzie Koksownia Częstochowa Nowa	ul. Odlewników 20	42-213	Częstochowa	1.3	Rozp. § 2 ust. 1 pkt 17 Poś: art.378 ust.2a	1 instalacja IPPC. Zdolność produkcyjna – 985.000 Mg koksu/rok (3 baterie koksownicze: Nr 1 – 415.000 Mg/rok, Nr 2 – 320.000 Mg/rok, Nr 4-bis – 250.000 Mg/rok	Obreń 221: Nr 107/7, 107/5, Obreń 222: Nr 72/8, 72/7, Obreń 302: Nr 2/138, 2/145, 2/31, 2/155, 2/174, 2/229, 11/7, 2/309, 2/311, 2/315, 2/313, 2/372, 2/369, 2/366, 2/363, 2/362, 10/63, 10/64, 2/183, 2/283, 2/356, 2/357, 2/361, 2/365, 2/368, 2/371, 2/157, 2/158, 2/129, 2/162, 2/134, 2/175, 2/139, 2/185, 2/182, 2/146, 2/367, 2/370, 2/364, 2/360, 11/1, 11/2, 2/140, 2/252, 10/16, 2/176, 2/245, 2/334, 2/335, 2/337, 2/332, 2/333, 2/354, 2/355, 63

c) instalacja inne niż IPPC, powiązane technologicznie z instalacją IPPC, objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto			
1	Węzeł przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego	ul. Odlewników 20	42-213	Częstochowa	Rozp. § 3 ust. 2 pkt 1 w powiązaniu z § 2 ust. 1 pkt 17	1	Obreń 302, Nr działki: 2/29

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

Zakład wytwarza następujące produkty:

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

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

**II. W części I. „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.”,
punkt 2. „Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii.”,**

otrzymuje brzmienie:

„ 2. Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii.

Pozwolenie zintegrowane obejmuje:

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

2.1. Instalacja do produkcji koksu (instalacja typu PZ)

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

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

2.1.1. Linia technologiczna przygotowania wsadu i produkcji koksu.

Zadaniem tej linii technologicznej jest sporządzanie mieszanki węglowej, koksowanie węgla i sortowanie koksu. Zdolność produkcyjna instalacji do produkcji koksu wynosi 985 000 Mg koksu rocznie. Jednostkowe zużycie surowców i paliw kształtuje się na poziomie 1325 kg węgla na Mg koksu oraz do 200 m³ gazu koksowniczego Mg koksu.

Linie technologiczną przygotowania wsadu i produkcji koksu tworzą:

- **węglownia** (w skład której wchodzi m. in.: urządzenia rozładunku i magazynowania węgla, młyny węgla, urządzenia transportujące, urządzenia mieszania i dozowania węgla do sporządzania mieszanki węglowej oraz wieże węglowe),
- **piecownia** (w skład której wchodzi: piece koksownicze, urządzenia załadowcze i rozładowcze pieców koksowniczych i wieże gaśnicze),
- **sortownia** (w skład której wchodzi: zrzutnia koksu, przesiewacze wibracyjne i rolkowe, urządzenia do transportu i załadunku koksu, węzeł sortowniczy i składowiska koksu (głównie i rezerwowe).

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

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

2.1.2. Linia technologiczna (instalacja) oczyszczania gazu koksowniczego.

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

- gazu koksowniczego – 394 mln m³/rok,
- smoły surowej – 51,10 tys. Mg/rok,
- benzolu surowego – 11,60 tys. Mg/rok,
- siarki (płynnej) – 1,665 tys. Mg/rok.

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

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

1. operacje kondensacji (prowadzone w module kondensacji wstępnej PS10 i module kondensacji końcowej PS11),
2. operacje końcowego chłodzenia gazu (prowadzone w module PS14) i dystrybucji gazu (prowadzone w module PS12),
3. procesy oczyszczania wody amoniakalnej (prowadzone w module PS13),
4. procesy odzysku i załadunku benzolu (prowadzone w module PS15),
5. operacje związane z magazynowaniem i załadunkiem do środków transportu surowej smoły koksowniczej (prowadzone w module PS17),
6. procesy związane z usuwaniem siarki z gazu koksowniczego (prowadzone w jednostce produkcyjnej PJ16.03),
7. procesy oczyszczania ścieków koksowniczych.

2.2. Instalacje pomocnicze.

2.2.1. Kotłownia parowa (funkcjonuje na podstawie oddzielnego pozwolenia).

W skład kotłowni parowej wchodzi trzy kotły:

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

Łączna moc kotłowni parowej wynosi 18,11 MW.

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

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

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

Planowana wielkość produkcji pary to 180 tys. Mg/rok, co odpowiada 485.326 GJ/rok energii.

2.2.2. Węzeł przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego.

W skład węzła przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego wchodzi:

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

III. W części I. „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.”, punkt 3. „Rodzaj i parametry instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym.”,

otrzymuje brzmienie:

„ 3. Rodzaj i parametry instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym.

3.1. Rodzaj i parametry instalacji do produkcji koksu.

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

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

W skład instalacji oczyszczania gazu koksowniczego wchodzi także instalacja stabilizacji ciśnienia gazu koksowniczego i spalania nadmiaru gazu, która jest wykorzystywana w sytuacji braku odbioru oczyszczonego gazu koksowniczego przez podmioty zewnętrzne.

3.1.1. Węglownia.

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

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

Kluczowymi elementami oddziału są:

- stacja wyładownicza węgla ze zbiornikami wgłębnyymi:
 - wywrotnica obrotowa do rozładunku wagonów typu Ling-Delta o wydajności rozładunku - 800 Mg/h,
 - miejsce rozładunku wagonów samowyładowniczych- 2 zbiorniki wgłębne o pojemności 100 Mg każdy.
- składowisko węgla z mostem przeładunkowym:
 - składowisko węgla typu otwartego o pojemności 80 tys. Mg, w tym do składowania węgla przeznaczają się ok. 40 tys. Mg (50% pojemności). Składowisko węgla zostanie zastąpione (od 2018 roku) nową halą magazynową węgla, mogącą pomieścić 40 tys. Mg węgla. Będzie to zadaszona hala

składająca się z 6 sektorów magazynowych ze ścianami osłonowymi. Każdy silos będzie miał długość 80 m, szerokość 10 i wysokość 25m (od podłoża do szczytu dachu). Transport węgla do hali i z hali odbywał się będzie obudowanymi przenośnikami o wydajności ok. 500 Mg/h. Węgiel w poszczególnych sektorach hali magazynowej będzie gromadzony do wysokości ścian osłonowych lub rozdzielających poszczególne sektory.

- most przeladunkowy typu chwytakowo-przeladunkowego o wydajności zwałowania 800 Mg/h, wydajność rozbierania zwałów 450 Mg/h,
- młynownia węgla służąca do przemiału węgla - wydajność młynowni w zespole wynosi 320 Mg/h, pracuje okresowo ok. 21 h/d. Wyposażona jest w 5 młynów młotkowych (1- do mielenia wstępnego, 4- do mielenia mieszanki węglowej. Wydajność jednego młyna w zależności od stopnia zawilgocenia węgla i jego uziarnienia wynosi 75+175 Mg/h,
- stacja mieszania i dozowania węgla - wydajności max. 250 Mg/h i pojemności magazynowania 9 tys. Mg, składająca się z 12 zbiorników magazynujących o pojemnościach 10x800 Mg i 2x500 Mg i współpracującymi przy przygotowaniu mieszanki węglowej 6 dozatorami taśmowymi i 12 dozatorami taśmowymi.
- dwie wieże węgla (wieża węgla Nr 1 jest wykorzystywana dla potrzeb związanych z funkcjonowaniem baterii koksowniczych Nr 1 i Nr 2, zaś wieża węgla Nr 2 jest wykorzystywana dla potrzeb związanych z funkcjonowaniem nowej baterii koksowniczej Nr 4-bis). Wieże węgla mają pojemność po 2400 Mg i każda podzielona jest na 4 sektory, z których każdy posiada zsypanie zakończony wypustnicami.

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

Urządzenia wchodzące w skład „Węglowni” pracują cyklicznie, zapewniając efektywne funkcjonowanie „Piecowni” (rozładunek węgla jest możliwy całodobowo, młynownia pracuje ok. 21 h/d, to jest ok. 7665 h/rok, wieże węgla pracują cyklicznie, zgodnie z cyklami pracy komór koksowniczych).

Emisje do powietrza:

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

3.1.2 Piecownia.

W skład „Piecowni” wchodzi:

- baterie typu PWR-51B, w tym:
 - bateria Nr 1,
 - bateria Nr 2 (po remoncie odtworzeniowo-modernizacyjnym),
 - bateria Nr 4-bis (od II półrocza 2017 roku),
- maszyny piecowe (wsadnice, wozy przelotowe, wozy gaśnicze),
- wieże gaśnicze koksu:
 - wieża Nr 1, do której kierowany jest koks z baterii koksowniczych Nr 1 i Nr 2),
 - wieża Nr 2, do której kierowany jest koks z baterii koksowniczej Nr 4-bis.

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

Cykl produkcyjny składa się z:

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

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

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

Kluczowymi elementami baterii koksowniczej są:

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

Parametry techniczne baterii koksowniczych:

Parametr	Wartość parametru odnosząca się do baterii koksowniczej:		
	Nr 1	Nr 2	Nr 4-bis
Typ	PWR-51B	PWR-51B	PWR-51B
System	ubijany	ubijany	ubijany
Opalanie	boczne	boczne	boczne

Parametr	Wartość parametru odnosząca się do baterii koksowniczej:		
	Nr 1	Nr 2	Nr 4-bis
Wymiary baterii koksowniczej [m]			
Długość	72	72	72
Szerokość	13,29	13,29	13,29
wysokość	10,491	9,984	10,491
Ilość komór w baterii	57	57	50
Wymiary komory w stanie gorącym [mm]:			
długość całkowita	13350	13350	13350
wysokość całkowita	4360	3850	4360
szerokość (strona maszynowa)	440	440	540
szerokość (strona koksowa)	460	460	560
objętość całkowita [m ³]	22,8	21,3	27,9
Nominalny stopień wypełnienia komory	0,90	0,90	0,90
Średni czas koksowania [h]	20 - 24	20 - 24	28 - 36
Temperatura kanałów grzewczych [°C]	1290	1290	1290/1310
Parametry placaka węglowego			
średnia długość [mm]	12210	1230	12210
wysokość [mm]	4050	3550	4050
szerokość [mm]	415	415	510
objętość [m ³]	20,5	18,12	25,2
masa placaka ładowanego do pieca [Mg]suchy	20,3	17,93	24,7
Zapotrzebowanie na suchy wsad [Mg węgla]/rok	506,5	415,58	308,75
Zużycie gazu koksowniczego na ogrzewanie o wartości opalowej 4000 kcal/Nm ³ [Nm ³ /h]	9170	7500	5700
Wydajność produkcyjna, koksu mokrego [tys. Mg/rok]*	415,00	320,00	250,00
Wydajność gazu koksowniczego [Nm ³ /h]*	18500,00	15600,00	11420,00
Praca [dni/rok]	ciągła (365)	ciągła (365)	ciągła (365)
Gaszenie koksu (wieża gaszenia**)	mokre (Nr 1)	mokre (Nr 1)	mokre (Nr 2)

*- określa się w zależności od składu i jakości wsadu

** - w przypadku zakłóceń pracy którejs z wież gaszenia, jej funkcje może przejąć druga.

Emisje do powietrza:

- emisja niezorganizowana pyłowo-gazowa, zmienna w czasie, występująca podczas obsadzania, cyklu koksowania węgla i operacji wypychania koksu z pieca koksowniczego,
- źródłem emisji zorganizowanej pyłowo-gazowej z procesu opalania baterii koksowniczej są kominy opalania baterii koksowniczej – emitory E3 (dla baterii koksowniczej Nr 1), E4 (dla baterii koksowniczej Nr 2) i E28 (dla baterii koksowniczej Nr 4-bis, od II półrocza 2017 roku).

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

Zestaw maszyn piecowych:

- wsadnice – maszyny do przygotowania i obsadzania komór nabojem węglowym, wypychanie koksu z komory, otwieranie, czyszczenie drzwi i ram, zamykanie drzwi piecowych – 3 sztuki,
- wozy przelotowe – otwieranie, czyszczenie drzwi i ram, zamykanie drzwi piecowych, skierowanie wypchanego koksu na wóz gaśniczy – 4 sztuki,
- wozy gaśnicze – odbieranie koksu wypchanego z komory koksoowniczej, przetransportowanie go pod wieżę gaśniczą, a po zgaszeniu wyładowanie na zrzutnię koksu – 2 sztuki,

Instalacja do mokrego gaszenia koksu składa się z:

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

Instalacja odpylania strony koksowej baterii koksoowniczych – odpylanie powietrza ujmowanego w czasie wypychania koksu na filtry tkaninowym.

Czas pracy – 365 dni w roku.

Emisje do powietrza:

- emisja niezorganizowana pyłowo-gazowa, zmienna w czasie w trakcie normalnego cyklu obsadzania komór i wypychania koksu,
- emisja zorganizowana pyłowo-gazowa, zmienna w czasie, z odpylania strony koksowej baterii – emitor E7 oraz z procesu mokrego gaszenia koksu w wieży gaśniczej Nr 1 (emitor E8) i w wieży gaszenia Nr 2 (emitor E30) – okresowa emisja pary wodnej i zanieczyszczeń pochodzących z wody gaśniczej i procesu gaszenia koksu.

3.1.3. Sortownia.

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

Podstawowe elementy sortowni:

- zrzutnia koksu,
- sortownia koksu grubego wyposażona w:
 - przesiewacze rusztowo-rolkowe o wydajności 200 Mg/h każdy, z sitami #40 i #60 mm - 2 szt.,
 - przesiewacze rusztowo-rolkowe o wydajności 150 Mg/h każdy, z sitami #25 mm - 2 szt.,
- sortownia koksu drobnego wyposażona w:
 - przesiewacze wibracyjne o wydajności 250 Mg/h – d 9 szt.,
- węzeł sortowni wyposażony w:
 - przesiewacze rusztowo-rolkowe z sitami #80 mm (opcja 90 mm), #100 mm (opcja 110 mm) oraz ewentualnie (w miarę potrzeb) do sortownia koksu odlewniczego,
 - przesiewacz rusztowo-rolkowy, z sitami #25 mm - 1 szt. dla koksu hutniczego,
 - układ odpylania z filtrem tkaninowym i wentylator o wydajności 20 tys. m³/h,
- zadaszony magazyn koksu (główne składowisko koksu) o pojemności 12 tys. Mg, z wydzielonymi sektorami do magazynowania określonych sortymentów koksu,
- przenośniki (taśmowe i inne, dostosowane do potrzeb układów wchodzących w skład „Sortowni”),

- sterownia węzła sortowania.

Powietrze ujmowane z nad stanowisk do sortowania koksu grubego i sortownia koksu drobnego będzie odpylane w stacji odpylania strony koksowej baterii koksowniczych (emitor E7).

Praca ciągła – 365 dni w roku.

Emisje do powietrza:

- niezorganizowana emisja pyłu zmienna w czasie,
- źródła emisji zorganizowanej:

Zapyłone powietrze z nad stanowisk do sortowania koksu (grubego i drobnego) odpylane będzie w stacji odpylania strony koksowej baterii koksowniczych (emitor E7), zaś powietrze z węzła sortowania będzie odpylane w układzie wyposażonym w filtr tkaninowy i wentylator o wydajności 20 tys. m³/h (emitor E31).

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

Zadaniem oddziału jest:

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

3.1.4.1. Moduł kondensacji zgrubej (PS10).

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

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

Kondensat smoły pogazowej przepływa do dekanterów, w których oddzielane są szlamy smoły pogazowej (koksik), smoła i surowa woda amoniakalna. Szlamy smoły pogazowej, potocznie zwane „koksikiem”, ze względu na swój ciężar opadają na samo dno dekantera z następnie są przenoszone przez napęd zgrzeblowy do nosów dekanterów (ogrzewanych olejem diatermalnym), skąd spływają do podstawionych kontenerów. Po napełnieniu kontenery są wywożone na plac magazynowy węgla (szlamy smoły pogazowej są dodawane do wsadu węglowego). Ze względu na różnicę ciężarów i czas odstania w dekanterze zachodzi również rozdział kondensatu smołowego na surową wodę amoniakalną i surową smołę pogazową.

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

Surowa smoła pogazowa jest wypuszczana do pośredniego zbiornika smoły pogazowej (ogrzewanego olejem diatermalnym), skąd za pomocą pompy jest przepompowana na rozdzielacz smoły a następnie (za pomocą kolejnej pompy) na wirówkę smołową. Smoła po wirówce spływa do zbiornika na smołę odwodnioną, skąd pompami jest przepompowywana do zbiorników magazynowych w module gospodarki smołą pogazową (PS17).

W skład modułu kondensacji zgrubej wchodzi:

- dekanter 14000x2600x3000 mm, $V = 77 \text{ m}^3$ – 2 szt.,
- zbiornik surowej wody amoniakalnej – 2 szt.,
- filtry – 6 sztuk,
- rozdzielacz (D=17120 mm, H=9450 mm), $V = 2100 \text{ m}^3$,
- wirówka smoły,
- zbiornik pośredni smoły (D=2200 mm, H=3000 mm), $V = 10 \text{ m}^3$
- rurociągi, pompy, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne modułu:

Wydajność:

- woda amoniakalna (do schładzania gazu koksowniczego w kolanach rur wznosnych i w odbieralniku) - ok. $650 \text{ m}^3/\text{h}$
- surowa woda amoniakalna (do PS13) - ok. $55 \text{ m}^3/\text{h}$,
- surowa smoła pogazowa (do PS17) - ok. $5 \text{ m}^3/\text{h}$.

Praca ciągła – 365 dni w roku.

Emisje do powietrza:

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

3.1.4.3. Moduł transportu gazu (PS12).

Celem funkcjonowania modułu jest transportowanie gazu koksowniczego (w podciśnieniu) z baterii koksowniczej, poprzez moduł kondensacji dokładnej (PS11), i przy nadciśnieniu, przez kolejne moduły oczyszczania gazu, aż do odbiorców.

Elektrossawy zasysają surowy gaz koksowniczy, już oczyszczony z grubszych zanieczyszczeń i schłodzony do $23+28^\circ\text{C}$ oraz pozbawiony większości smoły pogazowej i wody (mgła smoły pogazowej występująca w gazie jest zatrzymana w elektrostatycznych separatorach smoły pogazowej). Wytracony w rurociągu oraz w elektrossawach kondensat smoły pogazowej będzie odprowadzany do zbiornika kondensatu smoły pogazowej w module kondensacji dokładnej (PS11).

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

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

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

W skład modułu transportu gazu wchodzi:

- 4 elektrossawy z jednostką chłodzenia oleju,
- zamknięcia hydrauliczne – 5 szt.,

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

Kluczowe parametry techniczne modułu:

Wydajność:

- gaz koksowniczy o temperaturze 50 – 55°C (do PS14) – max. 46 tys. m³/h,
- kondensat smoły pogazowej (do PS11) – max 0,8 m³/h,
- ogrzana woda chłodnicza (do PJ 30.1) – max.70 m³/h.

Praca ciągła – 365 dni w roku.

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

Celem funkcjonowania modułu jest usunięcie smoły pogazowej z surowej wody amoniakalnej metodą sedymentacji w zbiornikach na surową wodę amoniakalną oraz wytrącenie substancji smolistych za pomocą wirówek wodnych (substancje smoliste mogłyby się osadzać w urządzeniach technologicznych, w których wykorzystywana jest woda amoniakalna, zakłócając ich pracę a ponadto mogą mieć negatywny wpływ na funkcjonowanie biologicznej oczyszczalni ścieków).

Zawartość smoły w wodzie amoniakalnej będzie zmniejszana:

- w pierwszej fazie - w procesie sedymentacji prowadzonej w dwóch zbiornikach na surową wodę amoniakalną o pojemności 200 m³ każdy, pracujących naprzemiennie (pozwoli to na zmniejszenie zawartości substancji smolistych w wodzie amoniakalnej z ok. 500 mg/dm³ do ok. 200 mg/dm³). Smoła pogazowa osadzona na dnie zbiorników będzie przepompowywana przez zbiornik opróżniający do separatora szlamów smoły pogazowej w module kondensacji zgrubnej (PS10),
- w drugiej fazie – w procesie odwirowania na wirówkach, co pozwoli na zmniejszenie zawartości substancji smolistych w wodzie amoniakalnej do poziomu max. 20 mg/dm³,
- w trzeciej fazie – w procesie sedymentacji końcowej prowadzonej najpierw w zbiorniku o pojemności 40 m³ a następnie w dwóch zbiornikach sedymentacyjnych wody amoniakalnej pozbawionej smoły (każdy o pojemności 200 m³),co pozwoli na zmniejszenie zawartości substancji smolistych w wodzie amoniakalnej do poziomu 10 mg/dm³.

Woda pozbawiona substancji smolistych ze zbiornika na wodę amoniakalną pozbawioną smoły pogazowej, jest przepompowywana pompami do płuczki absorpcyjnej amoniaku Nr1, która znajduje się w module odsiarczania gazu koksowniczego (PJ16.01) lub do kolumny odpędowej amoniaku w module regeneracji roztworu płuczkowego (PJ16.02).

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

W skład modułu usuwania smoły pogazowej z wody amoniakalnej wchodzi:

- zbiornik surowej wody amoniakalnej (D=9500 mm, H=8000 mm), V = 500 m³ – 2 szt.
- wirówka nr 1, 2 – 2 szt.
- zbiornik wody pozbawionej smoły, V = 200 m³ – 2 sztuki,
- zbiornik wody amoniakalnej pozbawionej smoły (D=4000 mm, H=3000 mm), V = 40 m³,
- chłodnica surowej wody amoniakalnej (powierzchnia wymiany ciepła 9,35 m²) – 2 szt.
- rurociągi, pompy, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne modułu:

Wydajność:

- woda amoniakalna pozbawiona smoły (do PJ16.01) – max. 185 m³/h,
- surowa smoła pogazowa (do PS10) – max. 15 m³/h,
- woda chemicznie zanieczyszczona (do PS11) – max. 20 m³/h,
- ogrzana woda chłodnicza (do PJ30.01) – max. 70 m³/h,

Praca ciągła – 365 dni w roku.

Emisje do powietrza:

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

3.1.4.5. Moduł końcowego chłodzenia gazu (PS14).

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

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

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

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

W skład modułu końcowego chłodzenia gazu wchodzi:

- chłodnice wstępne – 2 sztuki o przepustowości 23 tys. m³ gazu/h każda,
- chłodnica końcowa o przepustowości 23 tys. m³ gazu/h,
- zamknięcia hydrauliczne – 2 szt.,
- zbiornik opróżniający
- rurociągi, pompy, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne modułu:

Wydajność:

- gaz koksowniczy o temperaturze max. 24°C (do PJ16.01) – max. 46 tys. m³/h,
- kondensat smoły pogazowej (do PS11) – max. 2 m³/h,
- ogrzana woda chłodnicza (do PJ30.01) – max. 45 m³/h,

Praca ciągła – 365 dni w roku.

3.1.4.6. Moduł odsiarczania gazu koksowniczego (PS16).

W skład modułu wchodzi 4 jednostki eksploatacyjne:

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

których funkcjonowanie odbywa się wg poniższych zasad.

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 0,3 g H₂S/Nm³. Zawartość amoniaku na wejściu będzie na poziomie 3 – 4 g NH₃/Nm³ zaś na wyjściu z jednostki – nie więcej niż 0,03 g NH₃/Nm³.

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

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 H₂S Nr 1 (D=3400 mm, H=31650 mm),
- płuczka H₂S 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. 260C (do wykorzystania) – max. 46 tys. m³/h,
- nasycony roztwór płuczkowy (do PJ16.02) – max. 90 m³/h,
- nasycony olej płuczkowy (do PJ15.01) – max. 60 m³/h,
- ogrzana woda chłodnicza (do PJ30.02) – max. 360 m³/h,

Praca ciągła – 365 dni w roku.

b) Regeneracja roztworu płuczającego (PJ16.02).

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

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

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

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

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

W skład układu do regeneracji roztworu płuczącego wchodzi:

- kondensator mieszanki parowo – gazowej (D=400 mm, H=3364 mm, powierzchnia wymiany ciepła - 20 m^2),
- kondensator pary (D=400 mm, H=2500 mm, powierzchnia wymiany ciepła - 14 m^2),
- wymiennik ciepła (powierzchnia wymiany ciepła - $73,71\text{ m}^2$) – 5 szt.
- chłodnica wody amoniakalnej odkwaszonej (powierzchnia wymiany ciepła - $33,88\text{ m}^2$) – 5 szt.
- chłodnica wody amoniakalnej częściowo odpędzonej (powierzchnia wymiany ciepła – 62 m^2) – 5 szt.
- chłodnica wody amoniakalnej odpędzonej (powierzchnia wymiany ciepła - $38,88\text{ m}^2$) - 4 szt.
- wymiennik wody amoniakalnej zagęszczonej (powierzchnia wymiany ciepła – 13 m^2),
- 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=11000 mm, $V = 1000\text{ m}^3$),
- zamknięcia hydrauliczne,
- rurociągi, pompy, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne jednostki eksploatacyjnej:

Wydajność:

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

Praca ciągła – 365 dni w roku.

W przypadku pracy w wariantcie „kondensacji pełnej”:

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

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

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, cyjanowodor i węglowodory (zanieczyszczenia te są usuwane ze strumienia gazu ponieważ negatywnie wpływają na proces produkcji siarki, który jest prowadzony w reaktorach Clausa).

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

Po przejściu przez pierwszy reaktor Clausa-I gazy poreakcyjne są schłodzone do temperatury max. 130 °C w pierwszej komorze 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 pierwotną (w module kondensacji dokładnej - PS11).

W chłodnicy pierwotnej następować będzie kondensacja pary wodnej oraz niewydzielonej siarki i nieprzereagowanego SO₂ w kondensacie smolnym.

W skład układu do modyfikowanej produkcji siarki wchodzi:

- reaktor rozkładu amoniaku z katalizatorem niklowym (D=3000 mm, H=10800, V = 75 m³),
- separator siarki
- kocioł ciepła odpadowego (D=1100 mm, H=3800 mm, V = 1,5 m³) - jest wymiennik WT,
- kocioł ciepła odpadowego (D=750 mm, L=7125 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=1400 mm, L=7063 mm, V = 7,3 m³,
- separator siarki (D=450 mm, L=2150 mm) – 2 szt.
- podgrzewacz do powietrza procesowego (powierzchnia wymiany ciepła – 22 m²),
- zamknięcie hydrauliczne – 2 szt.
- dmuchawa gazu (wydajność - 400 Nm³/h) - 2 szt.,
- dmuchawa powietrza (wydajność - 1400 Nm³/h) – 2 szt.,
- dmuchawa powietrza (wydajność – 2100 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. 2000 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, co zapewni możliwość magazynowania siarki przez ok. 30 dni. Ze zbiornika płynna siarka pompowana będzie poprzez ramiona załadowcze do specjalnych cystern samochodowych. Miejsce załadowcze posiada betonową nawierzchnię.

W skład układu magazyn siarki wchodzi:

- zbiornik magazynowy na siarkę (ogrzewany) o pojemności 55 m³,
- ramię załadowcze dla siarki,
- pompa załadowcza siarki o wydajności 24 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).

3.1.4.7. Moduł – benzolownia (PS15).

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

Pochłanianie benzolu z gazu koksowniczego następuje w płuczce benzolu, znajdującej jednostce eksploatacyjnej „Płuczki H₂S/NH₃/BTX” (PJ16.01), w module odsiarczania gazu koksowniczego (PS16), już po odsiarczeniu gazu koksowniczego.

Nasycony benzolem olej płuczkowy (z płuczki benzolu w (PJ16.01) doprowadzany jest najpierw do I-ego stopnia kondensatora par benzolowych, gdzie olej będzie się ogrzewał od temperatury ok. 30°C do ok. 50°C. Następnie olej z kondensatora przepływa przez wymiennik ciepła

i ogrzewacz oleju płuczkowego (gdzie jest podgrzany do temperatury ok. 140°C) do górnej części kolumny odpędowej benzolu, gdzie zostaje rozpylony dyszami natryskowymi.

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

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

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

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

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

Surowy benzol ze zbiorników na surowy benzol pompowany będzie okresowo na ramię załadunkowe i do cystern kolejowych. Stanowisko do napełniania cystern (wydajność – 50 m³/h) znajduje się w wannie ochronnej wyposażonej w odporną chemicznie powłokę. Wanna ochronna połączona jest z kanalizacją zanieczyszczoną wodą.

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

W skład modułu - benzolownia wchodzi:

- kolumna odpędowa benzolu D=2300 mm, H=19600 mm),
- kondensator par benzolowych - chłodnik "I" - DEFLEGMATOR (powierzchnia wymiany ciepła – 114 m², V = 110 m³) – 2 szt.
- kondensator par benzolowych - chłodnik "II" – KONDENSATOR (powierzchnia wymiany ciepła - 114 m², V = 110 m³) – 2 szt.,
- kondensator par benzolowych - chłodnik "III" - KONDENSATOR (powierzchnia wymiany ciepła – 114 m², V = 110 m³) – 2 szt.,
- kondensator par benzolowych – separator – 2 szt.,
- kondensator par benzolowych - zbiornik magazynowy – 2 szt.,
- zbiornik świeżego oleju płuczkowego (D=4000 mm, L=9500 mm, V = 107 m³),
- zbiornik odpędzonego (zużytego) oleju płuczkowego (D=4000 mm, L=9500 mm,

- V = 107 m³),
- zbiornik wody odpadowej (V = 7 m³),
- zbiornik opróżniający – polimery (V = 10 m³),
- zbiornik surowego benzolu – magazynowy (D=2500 mm, L=10870 mm, V = 50 m³) – 4 szt.
- zbiornik manipulacyjny (D=4000 mm, L=9500 mm, V = 107 m³) - 2 szt.
- regeneratory pary oleju płuczkowego (D=2200 mm, H=4000 mm, V = 13 m³),
- wymienniki ciepła oleju płuczkowego (powierzchnia wymiany ciepła – 182 m²) – 2 szt.
- podgrzewacze nasyconego oleju płuczkowego (powierzchnia wymiany ciepła - 182 m²) – 2 szt.
- chłodnice odpędzonego oleju płuczkowego (powierzchnia wymiany ciepła – 182 m²) – 2 szt.
- urządzenie do załadunku benzolu do cystern.
- pompy, rurociągi, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne modułu - benzolownia:

Wydajność:

- benzol surowy (do ekspedycji) – max. 50 m³/h (ok. 11,6 tys. m³/rok),
- odpędzony olej płuczkowy (do PJ16.01) – ok. 68 m³/h,
- ogrzana woda chłodząca (do PJ30.01) – ok. 250 m³/h,
- woda chemicznie zanieczyszczona (do PS14) – ok. 2 m³/h,
- kondensat – ok. 3 m³/h.

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

3.1.4.8. Moduł gospodarki smołą (PS17).

Celem funkcjonowania modułu jest magazynowanie i ekspedycja smoły pogazowej.

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

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

W skład modułu gospodarki smołą wchodzi:

- zbiornik smoły pogazowej 1 szt. V = 1600m³, 1 szt. V = 1000 m³,
- ramię załadunkowe dla smoły pogazowej o wydajności 50 m³/h,
- zbiornik opróżniający (4700x2400x2000mm, V = 17 m³).
- rurociągi, pompy, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne modułu gospodarki smołą:

Wydajność:

- smoła pogazowa surowa (do ekspedycji) – 50 m³/h (ok. 36.750 m³/rok).

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

3.1.4.9. Moduł magazynowania i przygotowania roztworów NaOH (PS20).

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

50 % będzie dowożony autocysternami i rozładowywany do zbiornika 50 % NaOH, który pełni funkcję zbiornika magazynowego. Ze zbiornika magazynowego 50 % roztwór wodorotlenku sodu będzie pompowany do zbiornika mieszającego, w którym sporządzany się roztwór 20 % poprzez wymieszanie wygrzanej (odpędzonej) wody amoniakalnej pozbawionej smoły pogazowej (przesyłanej z jednostki eksploatacyjnej „Regeneracja roztworu do płukania”). Sporządzony w zbiorniku mieszającym 20 % roztwór NaOH będzie przesyłany do zbiornika 20 % roztworu NaOH, z którego roztwór będzie przesyłany do jednostek eksploatacyjnych: „Płuczki H₂S/NH₃/BTX” (PJ16.01) oraz „Regeneracja roztworu płuczającego” (PJ16.02). Każde z urządzeń wchodzących w skład modułu magazynowania i przygotowania roztworu NaOH musi być ogrzewane (olejem diatermicznym).

W skład modułu magazynowania i przygotowania roztworów NaOH wchodzi:

- zbiornik roztworu NaOH 20% (D=3500 mm, H=10500 mm, V = 80 m³),
- zbiornik do mieszania roztworu NaOH (50%,20%) (D=3500 mm, H=10500 mm, V=80 m³),
- zbiornik roztworu NaOH 50% (D=3500 mm, H=10500 mm, V = 80 m³),
- rurociągi, pompy, armatura, podpory, konstrukcje stalowe, izolacja cieplna i inne.

Kluczowe parametry techniczne modułu magazynowania i przygotowania roztworów NaOH:

Wydajność:

- roztwór wodorotlenku sodowego 20 % (do PJ16.01 i PJ16.02).

Praca ciągła – 365 dni w roku (rozładunek NaOH – okresowo).

3.1.4.10. Moduł chłodni wentylatorowych (PS30).

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

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

W skład modułu chłodni wentylatorowych wchodzi:

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

Kluczowe parametry techniczne modułu chłodni wentylatorowych:

Wydajność:

- wody chłodzącej do PS11 – max. 1400 m³/h,
- wody chłodzącej do PS12 – max. 70 m³/h,
- wody chłodzącej do PS13 – max. 70 m³/h,
- wody chłodzącej do PS14 – max. 50 m³/h,
- wody chłodzącej do PJ15.01 – max. 250 m³/h,
- wody chłodzącej do PJ16.01 – max. 310 m³/h,
- wody chłodzącej do PJ16.02 – max. 650 m³/h,

- wody chłodzącej do PJ16.03 – max. 240 m³/h.

Praca ciągła – 365 dni w roku.

3.1.4.11. Instalacja stabilizacji ciśnienia i spalania nadmiaru gazu koksowniczego (PS60).

Instalacja stabilizacji ciśnienia i spalania nadmiaru gazu koksowniczego ma za zadanie utrzymywać stałe ciśnienie w sieci gazowej (7,0 kPa ± 2,5%) rozpoczynając od rurociągów za podgrzewaczami gazu po stronie tłocznej ssaw, a kończąc na rurociągu transportującym gaz koksowniczy przeznaczony do zewnętrznych odbiorców zakładu.

W skład instalacji stabilizacji ciśnienia i spalania nadmiaru gazu koksowniczego wchodzi:

1. zbiornik, dzwonowy o objętości nominalnej 12 610 m³,
2. rurociągi,
3. zamknięcia wodne (umożliwiające ustawianie ciśnień, po przekroczeniu których pracę rozpoczyna m. in. spalarka gazu),
4. spalarka umożliwiająca spalenie nadmiaru gazu koksowniczego (maksymalna ilość gazu, jaka może zostać przejęta przez instalację i spalona - 16000 Nm³/h,
5. układ sterowania (umożliwiający m. in. szybki rozruch spalarki oraz szybkie zamknięcie przepustnicy gazu).

W przypadku normalnej pracy koksowni (baterii koksowniczych), przy braku odbioru gazu przez podmioty zewnętrzne, pozostaje nadwyżka paliwa w ilości maksymalnie 16000 Nm³/h, powodująca wzrost ciśnienia gazu w sieci. Po przekroczeniu ciśnienia nominalnego (7,0 kPa ± 2,5%) gaz zostaje skierowany do zbiornika, podnosząc dzwon do góry (konstrukcja zbiornika i odpowiednie dociążenie ruchomego dachu pozwalają na utrzymanie stanu równowagi w przypadku ciśnienia w sieci i zbiorniku - dzwon ani się nie podnosi ani nie opada).

Po wypełnieniu zbiornika gazowego w całości, a co za tym idzie wzrostu ciśnienia powyżej wartości nominalnej, zachodzi konieczność spalania nadmiaru gazu koksowniczego (celem utrzymania stałego ciśnienia w sieci). Spalanie następuje w 5-palnikowej spalarni gazu, w której palniki rozpałkowe są w stałej gotowości do zainicjowania spalania nadmiarowego strumienia gazu. Każdy palnik może spalać gaz w ilości do 3200 Nm³/h. Uruchamianie kolejnych palników następuje po przekroczeniu ustalonych dla każdego palnika ciśnień gazu (po „przebicciu” kolejnych zamknięć hydraulicznych).

W przypadku spadku ciśnienia na sieci (ilość spalanej paliwa większa od przyrostu strumienia gazu do sieci) następuje zamykanie kolejnych zamknięć hydraulicznych palników spalarki. Jeżeli dojdzie do ponownego wzrostu ciśnienia na sieci powyżej nastawy czujnika ciśnienia – praca uruchomienia spalarki rozpoczyna się od nowa w sposób analogiczny.

Gazy odlotowe ze spalania gazu w palnikach są odprowadzane emitorem (komin w kształcie walce) o wysokości 30 m.

3.1.4.12. Biologiczna oczyszczalnia ścieków przemysłowych.

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

W skład biologicznej oczyszczalni wód procesowych wchodzi:

- stalowy zbiornik uśredniający (na wejściu) o pojemności 1600 m³,
- betonowy zbiornik do denitryfikacji o pojemności 589 m³,
- betonowy zbiornik do redukcji ChZT o pojemności 831 m³,

- betonowy osadnik pośredni ze zgarniaczem ssącym o powierzchni użytkowej 174 m² i pojemności 694 m³,
- betonowa komora osadu o pojemności 7 m³,
- komora nityfikacji z wypełnieniem i układem napowietrzania o pojemności 713 m³,
- zbiornik odgazowujący,
- zbiornik dozowania flokulantów,
- zbiornik reakcji flokulantów,
- osadniki Nr 1 i Nr 2,
- układ zagęszczania osadu (I stopień – grawitacyjnie, ze wspomaganie procesu sedymentacji solami żelaza, II stopień – wirówka),
- dozowniki, pompy, osprzęt, armatura, układy sterowania itp.

Kluczowe parametry techniczne biologicznej oczyszczalni wód procesowych:

Wydajność: 25 – 30 m³/h (600 m³/dobę),

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

- chemicznego zapotrzebowania tlenu (ChZT) < 220 mg O₂/dm³,
- biochemicznego zapotrzebowania tlenu (BZT₅) < 20 mg O₂/dm³,
- siarczków wolnych < 0,1 mg S²⁻/dm³,
- rodanków < 4 mg SCN⁻/dm³,
- cyjanków wolnych < 0,1 mg CN⁻/dm³,
- fenoli < 0,5 mg/dm³,
- azotu ogólnego < 50 mg/dm³,
- sumy wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych < 0,05 mg/dm³.

Praca ciągła – 365 dni w roku.

3.2. Rodzaj i parametry instalacji pomocniczych.

3.2.1. Kociołnia parowa.

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

Kotłownia parowa jest wyposażona w:

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

Kluczowe parametry techniczne kotłowni parowej:

- Łączna moc kotłowni parowej – 18,11 MW,
- Zdolność produkcyjna (przy podanych niżej parametrach pracy):
para – ok. 180 tys. Mg/rok (co odpowiada 485.326 GJ/rok).

Czas pracy:

- kocioł Nr 1 i Nr 2 – 8760 h/rok każdy, w tym 8016 h/rok przy wykorzystaniu jako paliwa oczyszczonego gazu koksowniczego i 744 h/rok przy wykorzystaniu jako paliwa oleju opałowego,
- kocioł Nr 3 – 8760 h/rok opalany oczyszczonym gazem koksowniczym.

Zużycie paliwa

- kocioł Nr 1 i Nr 2:
 - oczyszczony gaz koksowniczy – po 1300 m³/h,

- olej opałowy – po 0,6 m³/h
- kocioł Nr 3:
 - oczyszczony gaz koksowniczy – 1200 m³/h.
- Zużycie wody – ok. 216 tys. m³/rok,
- Zużycie energii elektrycznej – 640 MWh/rok.

Kotłownia parowa jest źródłem zorganizowanej emisji gazów i pyłów, powstających podczas spalania paliw (gazy odlotowe z poszczególnych kotłów są odprowadzane trzema oddzielnymi emitorami E18 – E20).

3.2.2. Węzeł przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego.

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

W skład węzła przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego wchodzi:

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

Kluczowe parametry techniczne węzła przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego:

- Łączna moc kotłów wchodzących w skład węzła – 9,304 MW,
- Czas pracy – 8760 h/rok(1600) (łącznie obydwie kotły, które będą pracowały zamiennie),
- Zużycie oczyszczonego gazu koksowniczego – 1045 m³/h.

Kotły wchodzące w skład węzła są źródłem zorganizowanej emisji gazów i pyłów, powstających podczas spalania oczyszczonego gazu koksowniczego (gazy odlotowe z poszczególnych kotłów są odprowadzane indywidualnymi emitorami zlokalizowanymi w bezpośredniej bliskości – z uwagi na pracę tylko jednego kotła i bliskość emitorów, są one oznaczone jako emitor E24).”

IV. W części I. „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.”, w punkcie 4. „Gospodarka wodno-ściekowa.”, podpunkt 4.1. „Źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę.”,

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 – 372 tys. m³/rok,
- do uzupełniania układu chłodzenia – 750 tys. m³/rok,
- do płukania filtrów piaskowych – 8 tys. m³/rok.

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

W instalacjach pomocniczych oraz poza instalacjami 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 – 20 tys. m³/rok.”

**V. W części I. „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.”,
w punkcie 4. „Gospodarka wodno-ściekowa.”,
podpunkt 4.2. „Ścieki powstające na terenie Zakładu.”,**

otrzymuje brzmienie:

„ 4.2. Gospodarka ściekowa.

Ścieki powstające na terenie Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o.:

1. Ścieki przemysłowe, w tym:

- a) wody procesowe z oczyszczania gazu koksowniczego, nadmiar wody z brudnego obiegu chłodzenia gazu, woda z odwadniania tac,
- b) kondensat z pary technologicznej,
- c) ścieki z odmulania kotłów w kotłowni parowej oraz z regeneracji filtrów (a dokładnie wymienników jonitowych),
- d) ścieki z laboratorium

Ilość, stan i skład poszczególnych strumieni ścieków:

Ilość, stan i skład ścieków z oczyszczania gazu koksowniczego (tzw. „wygrzanej wody amoniakalnej”), kierowanych do zbiornika uśredniającego (V1600) w biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych.

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość parametru*
1.	Ilość ścieków	m ³ /h	13
2.	Stan i skład ścieków		
2.1.	pH		9 - 11
2.2.	Fenole lotne	mg/dm ³	2500
2.3.	Azot amonowy	mg N-NH ₄ /dm ³	2000
2.4.	Chlorki	mg/dm ³	1500
2.5.	Siarczany	mg/dm ³	250
2.6.	Siarczki wolne	mg/dm ³	200
2.7.	Cyjanki wolne	mg/dm ³	15
2.8.	ChZT	mg O ₂ /dm ³	4000

*- wartości parametrów ścieków mogą się różnić od podanych o +/-20 %.

Ponadto ścieki te zawierają w swoim składzie wskaźniki zanieczyszczeń takie jak: BZT5, azot ogólny, tiosiarczany, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA), co wynika z BAT 56 dla instalacji koksowniczej w zakresie ścieków z procesu koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego.

Ilość, stan i skład ścieków - kondensatu z pary technologicznej - kierowanych do zbiornika uśredniającego (V1600) w biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych.

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość parametru*
1.	Ilość ścieków	m ³ /h	max. 8
		m ³ /rok	ok. 36.000
2.	Stan i skład ścieków		
2.1.	pH		9 - 10
2.2.	ChZT	mg O ₂ /dm ³	2000
2.3.	Zawiesiny ogólne	mg/dm ³	50
2.4.	Azot amonowy	mg N-NH ₄ /dm ³	600
2.5.	Fenole lotne	mg/dm ³	700
2.6.	Cyjanki wolne	mg CN ⁻ /dm ³	3

*- wartości parametrów „ścieków” mogą się różnić od podanych o +/-10 %.

Ilość, stan i skład ścieków z kotłowni parowej i z regeneracji filtrów (a dokładnie wymienników jonitowych), kierowanych do zbiornika uśredniającego (V1600) w biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych.

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość parametru*
1.	Ilość ścieków	m ³ /h	max. 2
		m ³ /rok	ok. 8.000
2.	Stan i skład ścieków		
2.1.	pH		8 - 9
2.2.	Chlorki	mg/dm ³	1000
2.3.	Siarczany	mg/dm ³	450
2.4.	ChZT	mg O ₂ /dm ³	5000
2.5.	Zawiesiny ogólne	mg/dm ³	200
2.6.	Substancje rozpuszczone	mg/dm ³	3000

*- wartości parametrów ścieków mogą się różnić od podanych o +/-20 %.

Powyższe strumienie ścieków kierowane są do biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych. Po oczyszczeniu, ścieki kierowane są do uzupełniania wody w obiegu zamkniętym mokrego gaszenia koksu.

Ilość oraz uśredniony stan i skład ścieków przemysłowych, gromadzonych w zbiorniku uśredniającym (V1600), przed skierowaniem do oczyszczania w biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych.

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość parametru*
1.	Ilość ścieków	m ³ /h	25 - 30
2.	Stan i skład ścieków		
2.1.	pH		9 – 10
2.2.	Chlorki	mg/dm ³	3500
2.3.	Siarczany	mg O ₂ /dm ³	500
2.4.	ChZT	mg/dm ³	7000
2.5.	Zawiesiny ogólne	mg/dm ³	200
2.6.	Cyjanki wolne	mg CN ⁻ /dm ³	6
2.7.	Cyjanki związane	mg/dm ³	250
2.8.	Fenole lotne	mg/dm ³	2500
2.9.	Siarczki wolne	mg/dm ³	200
2.10.	Azot amonowy	mg N-NH ₄ /dm ³	2000

*- wartości parametrów ścieków mogą się różnić od podanych o +/-10 %.

Ponadto ścieki te stanowiące mieszaninę wyżej wymienionych strumieni gromadzone w zbiorniku V1600 zawierają w swoim składzie wskaźniki zanieczyszczeń takie jak: BZT₅, azot ogólny, tiocyjaniany, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA), co wynika z BAT 56 dla instalacji koksowniczej w zakresie ścieków z procesu koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego.

2. **Wody pochłonicze** w instalacji do produkcji koksu wykorzystywane są w części do uzupełniania wody w obiegu mokrego gaszenia koksu. Pozostała część odprowadzana jest do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A. w Częstochowie.

Ilość, stan i skład wód z obiegów chłodzenia, kierowanych do zbiornika oczyszczonych ścieków przemysłowych (V250).

Lp.	Parametr	J.m.	Wartość parametru
1.	Ilość wód chłodniczych (z obiegów chłodzenia)	m ³ /h	ok. 17
		m ³ /rok	ok. 160 000
2.	Stan i skład ścieków		
2.1.	pH		8 – 9,5
2.2.	Substancje rozpuszczone	mg/dm ³	1500
2.3.	Chlorki	mg/dm ³	500
2.4.	Zawiesiny ogólne	mg/dm ³	100
2.5.	Cyjanki wolne	mg/dm ³	< 0,1
2.6.	Cyjanki związane	mg/dm ³	< 5
2.7.	Fenole lotne	mg/dm ³	< 0,1
2.8.	Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	< 15

*- wartości parametrów ścieków mogą się różnić od podanych o +/-15 %.

3. **Ścieki z utrzymania czystości oraz ścieki powstające w Zakładzie Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o.** niezależnie od eksploatacji instalacji do produkcji koksu, tj. ścieki bytowe oraz wody opadowe i roztopowe z terenu koksowni ujmowane są w zakładową sieć kanalizacji deszczowo-przemysłowej i wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A. w Częstochowie, na podstawie zawartej umowy."

VI. 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 Mg/rok,
- tlen skroplony 2500 Mg/rok,
- azot 3000 Mg/rok.

5.2. Zużycie wody.

- woda pitna 286 tys. m³/rok,
- woda przemysłowa 1 165 tys. m³/rok.

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

- para wodna o p = 1,2 MPa 400.000 GJ/rok,
- energia elektryczna 42.880 MWh/rok,
- powietrze sprężone 47 mln m³/rok,
- gaz koksowniczy 197 mln m³/rok.,,

VII. Część II. „Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całość i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.”,

otrzymuje brzmienie:

„ II. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całość i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

1. W zakresie wprowadzenia Zintegrowanego systemu zarządzania środowiskowego:

Zastosowano rozwiązania wynikające z BAT 1

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
BAT 1	Zastosowano: <ul style="list-style-type: none"> - System Zarządzania Jakością zgodny z normą PN-EN ISO 9001:2015, - System Zarządzania środowiskowego zgodny z normą PN-EN ISO 14001: 2015 - System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy zgodny z normą PN-N 18001:2004 - System Zarządzania Energią zgodny z normą PN-EN ISO 50001:2011 w całym obszarze ich 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.

2. W zakresie efektywności energetycznej.

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

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
BAT 2	W koksowni ograniczenie zużycia energii cieplnej osiąga się poprzez: <ol style="list-style-type: none"> 1) zoptymalizowanie systemu osiągnięcia płynności i stabilności procesu technologicznego tak, aby nie odbiegał od zadanych parametrów dzięki wdrożeniu: <ul style="list-style-type: none"> - monitoringu parametrów pracy układu grzewczego baterii koksowniczej, - monitoringu parametrów technologicznych na drodze gazu koksowniczego, - ścisłego przestrzegania harmonogramu obsadzania i wypychania komór, - monitoringu temperatur w kanałach kontrolnych baterii koksowniczej, - monitoringu procesów realizowanych w instalacji oczyszczania gazu koksowniczego oraz biologicznej podczyszczalni wód procesowych, 2) odzyskiwanie nadwyżek ciepła z procesów technologicznych oraz ponowne wykorzystanie ciepła jawnego poprzez: <ul style="list-style-type: none"> - wykorzystanie ciepła spalin z opalania baterii do podgrzewania powietrza do opalania baterii, - odzyskiwania nadwyżek ciepła poprzez zastosowanie wymienników ciepła w instalacji oczyszczania gazu koksowniczego; 3) zoptymalizowanie zarządzania parą i ciepłem poprzez: <ul style="list-style-type: none"> - automatyczne sterowanie podawania pary na kolumnę odpędową amoniaku,

	<ul style="list-style-type: none"> - ciągły monitoring zużycia pary technologicznej, kontrola wskaźników jej zużycia, - ograniczenie strat ciepła poprzez zastosowanie odpowiednich materiałów izolacyjnych w baterii koksowniczej i do izolacji rurociągów z mediami technologicznymi, optymalizacje czasu trwania operacji przy otwartych drzwiach i otworach, - utrzymywanie w dobrym stanie izolacji termicznej instalacji technologicznej i rurociągów przesyłowych, - zapewnienie szczelności masywu ceramicznego (naprawy bieżące), - przestrzeganie przez wszystkich pracowników zapisów dokumentacji Systemów Zarządzania, a w szczególności instrukcji stanowiskowych, instrukcji technologicznych, instrukcji obsługi i eksploatacji oraz odpowiednich pisemnych procedur, w których zamieszczono zasady oszczędnego gospodarowania ciepłem i energią.
BAT 3	<p>Ograniczenie zużycia energii pierwotnej w koksowni osiąga się poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - optymalizację zużycia gazu koksowniczego, przy zastosowaniu zautomatyzowanych systemów sterowania pracą baterii koksowniczych oraz instalacji oczyszczania gazu koksowniczego, - magazynowanie nadwyżek oczyszczonego gazu koksowniczego w zbiorniku do przejściowego magazynowania tego gazu (po dodatkowo pozwala na utrzymywanie właściwego ciśnienia w sieci gazowej) i wykorzystywaniu gazu jako nośnika energii poza koksownią.
BAT 4	<p>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.</p>
BAT 5	<p>Ograniczenie zużycia energii elektrycznej w koksowni osiąga się poprzez stosowanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - procedur opracowanych, wdrożonych i certyfikowanych w ramach Systemu Zarządzania Energią zgodnego z normą PN-EN ISP 50001:2011, - wymagań określonych w Zarządzeniu ds. Gospodarki Energetycznej, <p>W ramach wdrożonych systemów zarządzania prowadzony jest ciągły nadzór zużycia energii dla zapewnienia jej efektywnego wykorzystania. Ponadto na bieżąco instalowane są nowe urządzenia elektryczne o wysokiej sprawności energetycznej oraz przemienniki częstotliwości.</p>
BAT 5B	<p>Oczyszczony gaz koksowniczy wykorzystywany jest w instalacjach wchodzących w skład Koksowni Częstochowa Nowa do:</p> <ul style="list-style-type: none"> - opalania baterii koksowniczych, - podgrzewania oleju diatermicznego, - wytwarzania pary technologicznej (w kotłowni parowej – instalacji pomocniczej). <p>Nadwyżka oczyszczonego gazu koksowniczego jest wykorzystywana przez podmioty zewnętrzne do produkcji energii elektrycznej i ciepła.</p>

3. W zakresie gospodarki odpadami i efektywności materiałowej.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
BAT 1	<p>Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2015, ISO 14001: 2015, PN-N 18001:2004 PL, ISO 50001:2011 w całym obszarze jej funkcjonowania. Otrzymane certyfikaty potwierdzają wdrożenie i przestrzeganie systemów zarządzania.</p> <p>Obowiązujące w Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o. procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2015 zawierają wszystkie cechy określone w punktach 1– 9 BAT1.</p>
BAT 8	<p>W Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o. dla zminimalizowania ilości wytwarzanych odpadów, powstające organiczne pozostałości poprodukcyjne z koksowania węgla, oczyszczania gazów odlotowych i oczyszczania ścieków wykorzystuje się w całości</p>

	do preparacji wsadu węglowego (m.in. spełnianie wymogów BAT 57).
BAT 9	W Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o odpady, których nie można wykorzystać lub poddać recyklingowi na terenie instalacji, przekazywane są odbiorcy zewnętrznemu, posiadającemu stosowne zezwolenie na odzysk lub unieszkodliwienie zgodnie z wdrożonym i certyfikowanym Zintegrowanym Systemem Zarządzania (Jakością, BHP i Ochroną Środowiska). System szczegółowo opisuje sposób postępowania z odpadami oraz podział kompetencji pracowników poszczególnych komórek organizacyjnych w tym zakresie.
BAT 10	W celu uniknięcia emisji do powietrza i wody stałe pozostałości poprodukcyjne nie są magazynowane, lecz na bieżąco dodawane do węgla, mieszane i kierowane do koksowania w baterii koksowniczych. Ponadto w zakresie utrzymania ruchu wdrożono najlepsze praktyki operacyjne
BAT 57	Pozostałości poprodukcyjne w postaci „koksiku” z oczyszczania gazu koksowniczego oraz osady ściekowe z biologicznej oczyszczalni ścieków w całości dozowane są do mieszanki węglowej i wykorzystane do preparacji wsadu do komór.

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

- minimalizacja rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów, poprzez zakup i stosowanie materiałów pomocniczych na podstawie ich przydatności do ich recyklingu,
- maksymalnie zagospodarowanie wytworzonych odpady we własnym zakresie na terenie koksowni, przy zastosowaniu metod odzysku, wykorzystania lub unieszkodliwienia odpadów,
- stworzenie warunków dla odbiorców zewnętrznych prowadzących działalność w zakresie przetwarzania odpadów.

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: <ol style="list-style-type: none"> 1) zoptymalizowanie systemu osiągnięcia płynności i stabilności procesu technologicznego tak, aby nie odbiegał od zadanych parametrów dzięki wdrożeniu: <ul style="list-style-type: none"> - monitoringu parametrów pracy układu grzewczego baterii koksowniczej, - monitoringu parametrów technologicznych na drodze gazu koksowniczego, - ścisłego przestrzegania harmonogramu obsadzania i wypychania komór, - monitoringu temperatur w kanałach kontrolnych baterii koksowniczej, - monitoringu 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: <ul style="list-style-type: none"> - wykorzystanie ciepła spalin z opalania baterii do podgrzewania powietrza do opalania baterii, - odzyskiwania nadwyżek ciepła poprzez zastosowanie wymienników ciepła w instalacji oczyszczania gazu koksowniczego; 3) zoptymalizowanie zarządzania parą i ciepłem poprzez: <ul style="list-style-type: none"> - automatyczne sterowanie podawania pary na kolumnę odpędową amoniaku,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
	<ul style="list-style-type: none"> - ciągly 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	<p>Zmniejszenie emisji zanieczyszczeń do powietrza osiąga się w koksowni dzięki:</p> <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	<p>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.</p>
BAT 6	<p>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:</p> <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	<p>W celu uniknięcia emisji do powietrza, zgodnie z wymogami BAT 10, zastosowano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zarządzanie stałymi pozostałościami poprodukcyjnymi 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	<p>W celu zapobiegania lub ograniczenia niezorganizowanym emisjom pyłu powstającym w wyniku magazynowania, obsługi i transportu węgla i koksu zastosowano kombinację działań organizacyjnych i rozwiązań techniczno – technologicznych obejmujących:</p>
BAT 11.I	Techniki ogólne:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
	<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	<p>Techniki zapobiegania uwolnieniom pyłu w trakcie obsługi i transportu surowców luzem:</p> <ul style="list-style-type: none"> - rozładunek węgla w zamkniętych stanowiskach rozładawczych; - 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	<p>Techniki w odniesieniu do działalności związanej z dostawami, magazynowaniem i odzyskiwaniem materiałów:</p> <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	<p>Techniki rozładunku pociągów lub ciężarówek:</p> <ul style="list-style-type: none"> - rozładunek węgla prowadzony jest w półzamkniętych halach rozładunku.
BAT 11.VI	<p>W przypadku materiałów o wysokiej sypkości, które mogą powodować powstawanie znacznych emisji pyłów, zastosowano:</p> <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 żuźla)
BAT 11.VIII	Nie dotyczy koksowni (dotyczy obsługi złomu)
BAT 11.IX	<p>Techniki do rozważenia w trakcie transportu materiałowego:</p> <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 do sterowania procesami technologicznymi, które w sposób pośredni wpływają na ograniczenie emisji do powietrza, zgodnie z wymogami BAT 13, zastosowano:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
	<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 wskaźników 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 procesów 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, - uszczelnienie osłonami gumowymi przesypów na taśmociągi, - zmniejszenie odległości pomiędzy wysypami mieszanki z wieży węgla z zasobnikiem

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
	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 ubijającym.
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 wżnośnych, 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 wyspecjalizowany 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 nadmuch 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 koksowania 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 kołnierzy dzięki stosowaniu spawanych złączy rur, - zastosowanie uszczelnień kołnierzy i zaworów odpowiednich dla przesyłanego medium, - zastosowanie pomp z uszczelnieniem mechanicznym (pompy z uszczelnieniem gazodynamicznym, podwójnym uszczelnieniem mechanicznym oraz pompy hermetyczne), - 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 0,3 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 napylenie proszkiem ceramicznym), - spawanie ceramiczne dla wszystkich typów uszkodzeń ceramiki, napylenie 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 0,3 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 znad stanowisk do sortowania zlokalizowanych w budynkach sortowni koksu grubego i sortowni koksu drobnego i oczyszczanie g w układzie odpylania (w stacji odpylania) wyposażonym w filtr tkaninowy zapewniający stężenie pyłu na wylocie gazów nie większe niż 6,5 mg/Nm³, - odpylanie węgla sortowniczego (na którym przygotowywane są sortymentu 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.

5. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej i ochrony wód przed zanieczyszczeniem.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
BAT 6	W celu zapobiegania zanieczyszczeniom wód opadowych i roztopowych substancjami, które mogą pochodzić od surowców, materiałów wsadowych a także pozostałości poprodukcyjnych, zastosowano: <ul style="list-style-type: none"> - odpowiednie do rodzaju surowca i materiału sposoby magazynowania (np. węgiel jest aktualnie magazynowany na placu magazynowym węgla posiadającym uszczelnienie warstwą gliny o grubości 0,5 – 0,8 m, przy czym w trakcie budowy jest zadazona i osłonięta ścianami hala magazynowa węgla o pojemności 45.000 Mg, która będzie posiadała wybetonowaną posadzkę - w warunkach normalnej eksploatacji, zostanie wyeliminowana konieczność magazynowania węgla na otwartym placu składowym), co wykluczy możliwość przenikania do gleby i wód gruntowych zanieczyszczeń, które mogą być wymywane z węgla, - ulokowanie Młynowni węgla oraz wszystkich zbiorników magazynowych i przelotowych Węglowni w pomieszczeniach zamkniętych, co wyklucza możliwość zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych substancjami, które mogą być uwalniane z węgla, - obudowane taśmociągi Węglowni, - szczelne połączenia rurowe oraz układy hermetyzacyjne w instalacji oczyszczania gazu koksowniczego, eliminujące wycieki mediów poza elementy instalacji, - skomputeryzowane systemy sterowania przepływami surowców i materiałów, co zapewnia optymalizację gospodarki materiałowej Cały teren koksowni jest skanalizowany a wody opadowe i roztopowe są odprowadzane do kanalizacji Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A. w Częstochowie.
BAT 10	W celu uniknięcia emisji zanieczyszczeń do wód i do gleby w koksowni zastosowano: <ul style="list-style-type: none"> - zarządzanie stałymi pozostałościami poprodukcyjnymi na podstawie instrukcji wewnętrznych, stanowiących część dokumentacji Zintegrowanego Systemu Zarządzania,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
	<ul style="list-style-type: none"> - 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 12	<p><u>W celu zapobiegania powstawaniu w koksowni różnych rodzajów ścieków zastosowano:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - rozdzielczy system kanalizacji umożliwiający selektywne ujmowanie: ścieków technologicznych, ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych, - wyposażenie sieci kanalizacji do ujmowania i odprowadzania wód opadowych i roztopowych w separatory do zatrzymywania zawiesiny oraz substancji ropopochodnych, - kierowanie ścieków bytowych, wód opadowych i roztopowych oraz części wód chłodniczych do kanalizacji podmiotu zewnętrznego, - kierowanie ścieków technologicznych (zanieczyszczonych wód procesowych) do biologicznego oczyszczania, a po oczyszczeniu – do uzupełniania wody obiegowej w zamkniętym obiegu mokrego gaszenia koksu, - wykorzystywanie części wód opadowych do zraszania magazynowanego koksu (od roku 2018, po wybudowaniu węzła sortowniczego i magazynów koksu). <p><u>W celu racjonalizacji gospodarki wodnej zastosowano:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - oddzielne obiegi wody przemysłowej i wody pitnej, - centralizację dystrybucji doprowadzanej wody świeżej.
BAT 13	<p>W ramach monitorowania parametrów produkcyjnych w koksowni, mających wpływ na ograniczenie zużycia wody świeżej i minimalizację ilości wytwarzanych ścieków, zastosowano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - opomiarowanie poszczególnych węzłów technologicznych, w których wykorzystywana jest woda, - pomiary ilości oraz składu ścieków przemysłowych na wejściu do biologicznej oczyszczalni i na wyjściu z oczyszczalni, - skomputeryzowane systemy sterowania pracą biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych.
BAT 53	<p>W celu ograniczenia do minimum ilości wody wykorzystywanej do gaszenia koksu i jej maksymalnego ponownego wykorzystania zastosowano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zbieranie wód opadowych z miejsc potencjalnie narażonych na zanieczyszczenie (tace ochronne pod elementami instalacji oczyszczania gazu koksowniczego) do wewnątrzzakładowej kanalizacji, oczyszczanie ich w biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych i stosowanie w procesie gaszenia koksu, - biologiczne oczyszczanie wód procesowych innych niż zanieczyszczone wody opadowe i po oczyszczeniu i wykorzystywanie do uzupełniania wody w zamkniętym obiegu mokrego gaszenia koksu, - wypełnienie komórkowe w wieży gaszenia, które korzystnie wpływa na ilość pary wodnej kondensującej w wieży i poprawiającej bilans wodny wieży gaszenia, - oczyszczanie wody zużytej do gaszenia (w osadniku) i ponowne jej wykorzystywanie do gaszenia koksu (woda krąży w obiegu zamkniętym a uzupełniane są tylko straty w ilości ok. 0,3 – 0,4 m³/Mg gaszonego koksu).
BAT 54	<p>W celu unikania wykorzystywania zanieczyszczonych wód procesowych do gaszenia koksu</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
	zastosowano: <ul style="list-style-type: none"> - oczyszczanie zanieczyszczonych wód procesowych w biologicznej oczyszczalni o wydajności maksymalnej 30 m³/h (w stopniu maksymalnie ograniczającym zawartość w oczyszczonych wodach substancji, które mogłyby negatywnie oddziaływać na stan jakości powietrza, w szczególności fenoli, siarczków cyjanków i amoniaku).
BAT 55	<p>Zanieczyszczone ścieki przemysłowe są oczyszczane w biologicznej oczyszczalni i po oczyszczeniu wykorzystywane do uzupełniania wody w zamkniętym obiegu wody do gaszenia koksu.</p> <p>Koksownia Częstochowa Nowa wyposażona jest w <u>instalację oczyszczania gazu koksowniczego</u>, w skład której wchodzi m. in. następujące moduły technologiczne, których celem jest maksymalne usunięcie z surowego gazu koksowniczego smoły, węglowodorów aromatycznych, siarkowodoru i amoniaku, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> - moduł kondensacji zgrubnej (PS10), - moduł kondensacji dokładnej (PS11), który obejmuje: <ul style="list-style-type: none"> o chłodnice wstępne, o elektrostatyczne separatory smoły pogazowej (ESO), - moduł usuwania smoły pogazowej z wody amoniakalnej (PS13), - moduł końcowego chłodzenia gazu (PS14), - moduł – benzolownia (PS15), - moduł odsiarczania gazu koksowniczego (PS16), który obejmuje: <ul style="list-style-type: none"> o jednostkę eksploatacyjną „Płuczki H₂S/NH₃/BTX” (PJ16.01), o jednostkę eksploatacyjną „Regeneracja roztworu płuczającego” + jednostkę eksploatacyjną „Kondensacja pełna” (PJ16.02), o jednostkę eksploatacyjną „Modyfikowana produkcji siarki” (PJ16.03), o jednostkę eksploatacyjną „Magazyn siarki” (PJ16.04) - moduł gospodarki smołą (PS17), który obejmuje: <ul style="list-style-type: none"> o jednostkę eksploatacyjną „Magazyn smoły” (PJ17.01), o jednostkę eksploatacyjną „Punkt załadunku smoły” (PJ17.02). <p>Charakterystykę biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych, w skład których wchodzi ścieki z procesu koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego, przedstawiono w opisie spełniania wymogów wynikających z BAT 56.</p>
BAT 56	<p>Oczyszczanie ścieków z procesu koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego przed ich wykorzystaniem do uzupełniania wody w zamkniętym obiegu wody do gaszenia koksu odbywa się w biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych, w skład której wchodzi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - stalowy zbiornik uśredniający (na wejściu) o pojemności 1600 m³, - betonowy zbiornik do denitryfikacji o pojemności 589 m³, - betonowy zbiornik do redukcji ChZT o pojemności 831 m³, - betonowy osadnik pośredni ze zgarniaczem ssącym o powierzchni użytkowej 174 m² i pojemności 694 m³, - betonowa komora osadu o pojemności 7 m³, - komora nityfikacji z wypełnieniem i układem napowietrzania o pojemności 713 m³, - zbiornik odgazowujący, - zbiornik dozowania flokulantów, - zbiornik reakcji flokulantów, - osadniki Nr 1 i Nr 2, - układ zagęszczania osadu (I stopień – grawitacyjnie, ze wspomaganie procesu sedymentacji solami żelaza, II stopień – wirówka), - dozowniki, pompy, osprzęt, armatura, układy sterowania itp.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
	<p><u>Parametry techniczne biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych:</u></p> <p>Wydajność:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 25 – 30 m³/h (600 m³/dobę) <p>Wydajność oczyszczania</p> <ul style="list-style-type: none"> - 25 – 30 m³/h (600 m³/dobę) <p>Praca ciągła – 365 dni w roku.</p> <p>Graniczne wartości zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych oczyszczonych w biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych przed ich skierowaniem do uzupełnienia obiegu mokrego gaszenia koksu wynoszą:</p> <ul style="list-style-type: none"> - chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT) < 220 mg O₂/dm³, - biochemiczne zapotrzebowanie tlenu (BZT₅) < 20 mg O₂/dm³, - siarczki wolne < 0,1 mgS²⁻/dm³, - tiocyjanki < 4 mgSCN⁻/dm³, - cyjanki wolne < 0,1 mgCN⁻/dm³, - wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA) < 0,05 mg/dm³, - fenole < 0,5 mg/dm³, - azot ogólny < 15 - 50 mg/dm³.

6. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
BAT 1	<p>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 środowiska przed hałasem.</p> <p>Przestrzeganie przez wszystkich pracowników zapisów dokumentacji Zintegrowanych Systemów Zarządzania środowiskiem (ograniczanie emisji hałasu), bezpieczeństwem i higieną pracy (przeciwdziałanie narażeniu pracowników na hałas) oraz zarządzania energią (optymalne wykorzystanie maszyn i urządzeń).</p>
BAT 13	<p>Nadzorowanie przez skomputeryzowane systemy procesów realizowanych w Koksowni umożliwia dotrzymanie parametrów eksploatacyjnych maszyn i urządzeń, co przyczynia się do utrzymania należytego stanu technicznego. Należyty stan techniczny maszyn i urządzeń przyczynia się z kolei do unikania nadmiernej emisji hałasu.</p>
BAT 18	<p>Spełnienie BAT 18 w zakresie zastosowania technik mających na celu ograniczenie emisji hałasu tj:</p> <ul style="list-style-type: none"> • wdrożenie strategii ograniczenia hałasu (problematyka ograniczania uciążliwości akustycznych jest uwzględniona w dokumentacji Zintegrowanego Systemu Zarządzania, który został wdrożony i certyfikowany w Koksowni), • obudowanie hałaśliwych operacji/urządzeń; (technika stosowana w Koksowni - transportery węgla są obudowane, co chroni przed emisją oraz ogranicza emisję hałasu do środowiska, młyny węgla znajdują się w budynku o ścianach ograniczających emisję hałasu o ok. 20 dB i inne), • izolacja przeciwwibracyjna operacji/urządzeń; (technika stosowana w Koksowni (np. pompy są zamontowane z użyciem wkładek przeciwwibracyjnych, wywrotnica wagonów posiada zainstalowane rozwiązania techniczne ograniczające wibracje podczas rozładunku i inne), • wewnętrzne i zewnętrzne wyłożenia z materiałów pochłaniających energię uderzenia;

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
	<p>(jedynymi urządzeniami stosowanymi w Koksowni, w których występują „uderzenia”, są młyny węгля. Znajdują się one w budynku ze ścianami ograniczającymi emisję hałasu o ok. 20 dB),</p> <ul style="list-style-type: none"> • izolacja dźwiękoszczelna budynków w celu odizolowania hałaśliwych operacji z wykorzystaniem urządzeń do przeróbki materiałów; (technika zastosowana w Koksowni (w Młynowni), • budowa ścian chroniących przed hałasem, np. konstrukcji budynków lub naturalnych barier, takich jak sadzenie drzew i krzewów pomiędzy chronionym obszarem a hałaśliwą działalnością; (technika zastosowana w Koksowni (Młynownia oraz pas drzew okalających składowisko węgla), • tłumiki na wylotach kominów; (prędkości wylotowe gazów z kominów odprowadzających gazy odlotowe z opalania baterii koksowniczych są małe i wypływające gazy nie są istotnym źródłem hałasu), • izolowane kanały i końcowe wentylatory umieszczone w dźwiękoszczelnych budynkach; (technika zastosowana w Koksowni (wentylator stacji odpylania strony koksowej baterii koksowniczych oraz wentylator układu odpylającego Młynownię znajdują się w obudowie). Koksownia Częstochowa Nowa przystępuje do realizacji programu wykorzystania stacji odpylania strony koksowej do odpylania gazów odlotowych ujmowanych z nad stanowisk do sortowania koksu, co pozwoli wyeliminować hałas pochodzący od 5 wentylatorów pracujących w dotychczas stosowanych cyklonowych układach odpylania), • zamykanie drzwi i okien na terenie budynków; (rozwiązanie o charakterze organizacyjnym – stosowane w Koksowni powszechnie).

7. W zakresie ochrony środowiska wodnego i wód podziemnych.

Ochronę powierzchni ziemi w Koksowni Częstochowa Nowa w celu ograniczenia jej niekorzystnego oddziaływania na jakość gleby oraz wód gruntowych zapewnia się poprzez wykorzystywanie następujących rozwiązań technicznych:

- skanalizowanie całego terenu koksowni zapewniające skierowanie wód opadowych i roztopowych do procesu oczyszczania u zewnętrznego operatora;
- zapewnienie szczelności instalacji technologicznych, pracujących pod pełną kontrolą między innymi szczelności instalacji oczyszczania gazu koksowniczego eliminującej wycieki mediów poza instalacje oraz zapewnienie szczelności instalacji przesyłowych, wyposażonych z układy do ujmowania wycieków z króćców do pobierania prób;
- zapewnienie odpowiedniego reżimu pracy biologicznej 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;
- młynownia węgla oraz wszystkie zbiorniki magazynowe i przelotowe Węglowni znajdują się w pomieszczeniach zamkniętych co wyklucza możliwość zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych;
- zastosowanie właściwie wyposażonych magazynów oraz zbiorników magazynowych (w przypadku możliwości wycieku, kierując się zasadą przezorności, zbiorniki posadowione są nad odpowiednio wykonanymi wannami, w których może pomieścić się cała pojemność zbiornika, w przypadku jego rozszczelnienia);
- zastosowanie betonowej zabudowy zbiorników magazynowych benzolu z dwóch stron;

- zabudowę tacy przeciwrozlewowej pod torami z odpływem do zbiornika awaryjnego;
- 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.

**VIII. 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
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	Bezdymne wypychanie koksu (ujmowanie gazów odlotowych wydzielających się podczas wypychania koksu poprzez wóz przelotowy na wóz gaśniczy*).	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 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
8.	E30	Węzeł sortowniczy – sortownie dokładne koksu, wg oczekiwań odbiorców (filtr tkaninowy)	22	1,4	20000	5,0	281	6450
Źródła aktywne w okresie przejściowym (nie dłużej jak do 4 września 2018 roku)								
9.	E10	Sortownia koksu grubego W1	20	0,80	9756	5,4	281	6450
10.	E11	Sortownia koksu grubego W2	20	0,80	9756	5,4	281	6450
11.	E12	Sortownia koksu grubego W3	37	0,80	9756	5,4	281	6450
12.	E13	Sortownia koksu grubego W4	37	0,80	9756	5,4	281	6450
13.	E14	Sortownia koksu drobnego W5	34	0,63	9756	8,7	281	6450

*- najpóźniej od 5 września 2018 r. do układu odpylania gazów odlotowych z bezdymnego wypychania koksu będą wprowadzane także gazy odlotowe z odpylania stanowisk do sortowania koksu (z tego względu źródła współpracujące z emitorami E10 – E14 będą aktywne nie dłużej jak do 4 września 2018 roku).

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	Bezdymne wypychanie koksu	Filtr tkaninowy pulsacyjny	Typ filtra: SPB-1 12 komór,	6,5 mg/Nm ³ (także po podłączeniu

			1152 worki. Wydajność wentylatora 155.000 m ³ /h	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
Źródła aktywne w okresie przejściowym (nie dłużej jak do 4 września 2018 roku)*				
E10	Sortownia koksu grubego W1	Bateria cyklonów	Wydajność wentylatora – do 20.000 m ³ /h	85/160
E11	Sortownia koksu grubego W2	Bateria cyklonów	Wydajność wentylatora – do 20.000 m ³ /h	85/160
E12	Sortownia koksu grubego W3	Bateria cyklonów	Wydajność wentylatora – do 12.000 m ³ /h	85/160
E13	Sortownia koksu grubego W4	Bateria cyklonów	Wydajność wentylatora – do 12.000 m ³ /h	85/160
E14	Sortownia koksu drobnego W5	Bateria cyklonów	Wydajność wentylatora – do 20.000 m ³ /h	85/118

*- najpóźniej od 5 września 2018 r. do układu odpylania gazów odlotowych z bezdymnego wypychania koksu będą wprowadzane także gazy odlotowe z odpylania stanowisk do sortowania koksu (z tego względu źródła współpracujące z emitorami E10 – E14 będą aktywne nie dłużej jak do 4 września 2018 roku). Dopuszcza się wykorzystywanie baterii cyklonów do odpylania w roku 2017 i 2018 (nie dłużej jak do 4 września) w związku z budową węzła sortowniczego koksu.

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
		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 Nr 2	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	0,3300	
		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	
		PM10	0,2000	
		PM2,5	0,1600	
Źródła aktywne w okresie przejściowym (nie dłużej jak do 4 września 2018 roku)*				
E10	Sortownia koksu grubego W1	Pył całkowity	1,3500	
		PM10	0,8100	
		PM2,5	0,2025	
E11	Sortownia koksu grubego W2	Pył całkowity	1,3500	
		PM10	0,8100	
		PM2,5	0,2025	
E12	Sortownia koksu grubego W3	Pył całkowity	1,3500	
		PM10	0,8100	
		PM2,5	0,2025	

Nr emitora	Źródło emisji	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna (maksymalna) [kg/h]	Graniczne wielkości emisyjne [mg/Nm ³]*
E13	Sortownia koksu grubego W4	Pył całkowity	1,3500	
		PM10	0,8100	
		PM2,5	0,2025	
E14	Sortownia koksu drobnego W5	Pył całkowity	1,1500	
		PM10	0,8100	
		PM2,5	0,4050	

*- najpóźniej od 5 września 2018 r. do układu odpylania gazów odlotowych z bezdymnego wypychania koksu będą wprowadzane także gazy odlotowe z odpylania stanowisk do sortowania koksu (z tego względu źródła współpracujące z emitarami E10 – E14 będą aktywne nie dłużej jak do 4 września 2018 roku). Dopuszcza się wykorzystywanie baterii cyklonów do odpylania w roku 2017 i 2018 (nie dłużej jak do 4 września) w związku z budową węzła sortowniczego koksu.

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					
		stan aktualny* (do zakończenia rozruchu BK Nr 4-bis),		stan docelowy** (od zakończenia rozruchu BK Nr 4-bis), przy odpylaniu gazów odlotowych z sortowania koksu w:			
		Mg/rok	kg/Mg koksu	bateriach cyklonów		stacji odpylania	
				Mg/rok	kg/Mg koksu	Mg/rok	kg/Mg koksu
1	Pył ogółem	86,1196	0,1172	100,074	0,1016	57,826	0,0587
2	Pył zawieszony PM10	53,4571	0,0727	61,787	0,0627	35,664	0,0362
3	Pył zawieszony PM2,5	21,3039	0,0290	28,216	0,0286	20,343	0,0207
4	Dwutlenek siarki	87,0860	0,1185	122,834	0,1247	122,834	0,1247
5	Dwutlenek azotu	438,9461	0,5972	624,588	0,6341	624,588	0,6341
6	Tlenek węgla	890,1909	1,2111	840,939	0,8537	840,939	0,8537
7	Substancje smołowe	2,3277	0,0032	3,198	0,0032	3,198	0,0032
8	Amoniak	4,2902	0,0058	5,749	0,0058	5,749	0,0058
9	Benzo(a)piren	0,0011	0,000001	0,0013	0,000001	0,0013	0,000001
10	Cyjanowodór	0,0881	0,0001	0,118	0,0001	0,118	0,0001
11	Fenol	5,2077	0,0071	6,979	0,0071	6,979	0,0071
12	Siarkowodór	8,9392	0,0122	11,980	0,0122	11,980	0,0122
13	Krezol	0,0076	0,000010	0,010	0,000010	0,010	0,000010

*- zdolność produkcyjna instalacji do produkcji koksu – do 735.000 Mg/rok, gazy odlotowe ujmowane znad stanowisk do sortowania koksu będą odpylane w bateriach cyklonów,

** - zdolność produkcyjna instalacji do produkcji koksu – do 978.000 Mg/rok, gazy odlotowe ujmowane znad stanowisk do sortowania koksu mogą być oczyszczane w bateriach cyklonów) lub w stacji odpylania.

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

1.2.1. Charakterystyka emitatorów instalacji pomocniczych.

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Wysokość emitatora	Średnica emitatora	Przepływ	Prędkość wylotowa	Temperatura	Czas pracy
			m	m	m ³ /h	m/s	K	h/rok
1.	E24	Węzeł	20	1,0	2650	6,00	403	8760

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Wysokość emitora	Średnica emitora	Przepływ	Prędkość wylotowa	Temperatura	Czas pracy
	(lub E25)	przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego (kocioł o mocy 4,652 MW opalany oczyszczonym gazem koksowniczym)						

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 [$\text{mg}/\text{m}^3_{\text{u}}$] dla:		
	dwutlenku siarki	dwutlenku azotu	pyłu
Węzeł przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego			
Kocioł InPLANT H4000/E24 /lub E25	400	200	5

$\text{mg}/\text{m}^3_{\text{u}}$ - dla suchych gazów w warunkach normalnych przy zawartości 3 % tlenu

b) Emisja maksymalna

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

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

Lp.	Zanieczyszczenie	Emisja	
		E [Mg/rok]	WE* [kg/MWh]
1.	Dwutlenek azotu	9,296	0,2279
2.	Dwutlenek siarki	5,160	0,1266
3.	Pył całkowity	0,237	0,0058
4.	Pył PM10	0,237	0,0058
5.	Pył PM 2,5	0,118	0,0029
6.	Tlenek węgla	3,206	0,0787

*- 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 kotlewni parowej, jako instalacji pomocniczej) i które mogą mieć wpływ na stan jakości powietrza, uznaje się:

- rozruch baterii koksowniczej Nr 4-bis,
- 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. Rozruch baterii koksowniczej Nr 4-bis

Rozruch baterii koksowniczej odbywał się będzie na podstawie instrukcji rozruchu, opracowanej na podstawie „Przepisów Technicznej Eksploatacji Koksowni” (SITPH, Katowice, 1973r.), przy czym:

- za początek rozruchu uznaje się moment, w którym do baterii zacznie być podawany gaz koksowniczy (zostaną rozpalone palniki),
- za koniec rozruchu uznaje się moment, w którym bateria koksownicza osiągnie nominalną zdolność produkcyjną (20.800 Mg/miesiąc),
- czas trwania rozruchu – 6 miesięcy,
- emisje występujące podczas rozruchu – nie będą większe od emisji występujących podczas normalnej eksploatacji baterii (podczas procesu koksownia węgla).

1.3.2. Włączanie do eksploatacji węzła sortowniczego.

Włączenie do eksploatacji węzła sortowniczego zintegrowanego z miejscami magazynowania koks 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 węzła sortowniczego (nie przewidywane jest zwiększenie stężenia pyłu w odpylonym powietrzu było większe niż 10 mg/Nm³).

1.3.3. 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).

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.

W przypadku ograniczonych poborów gazu koksowniczego przez podmioty zewnętrzne:

- ilość spalane go gazu – 6,4 tys. m³/h,
- przyjęty czas trwania takiego stanu – 2810 h/rok,
- emisje:
 - pyłu całkowitego – 0,7399 kg/h,
 - pyłu PM10 – 0,7399 kg/h,
 - pyłu PM2,5 – 0,3700 kg/h,
 - dwutlenku siarki – 3,6097 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.

1.3.4. 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:

- baterii koksowniczej Nr 1 – agregat prądotwórczy typu FD 300 ASCG,
- kotłowni parowej – agregat prądotwórczy typu FDG2 200IS,
- instalacji oczyszczania gazu koksowniczego - agregat prądotwórczy typu FD 300 ASCG,
- 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:

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.

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

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 emitarami o wysokości 5 m i średnicy 0,15 m.

1.3.5. 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.

1.3.6. 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.

”

IX. Część III. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.”, punkt 2. „Emisje hałasu do środowiska.”,

otrzymuje brzmienie:

„ 2. Emisje hałasu do środowiska.

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

1. źródła związane z pracą węglowni,
2. źródła związane z pracą piecowni,
3. źródła związane z pracą sortowni,
4. źródła związane z pracą instalacji do oczyszczania gazu koksowniczego,
5. źródła związane z pracą węzła przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego.

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

Ozn. źródła	Nazwa źródła hałasu	Czasy pracy źródeł hałasu w normatywnych przedziałach czasów odniesienia [minuty], podczas zmiany:			Równoważne poziomy mocy akustycznych źródeł hałasu [dB]		
		6.00–14.00	14.00–22.00	22.00–6.00	6.00–14.00	14.00–22.00	22.00–6.00
1	2	3	4	5	6	7	8
HK	Źródła hałasu znajdujące się w linii technologicznej przygotowania wsadu i produkcji koksu						
HKW	Źródła hałasu znajdujące się w Węglowni						
HKW1	Wywrotnica wagonów	480	480	-	103,0	103,0	-
HKW1a	Most przeładunkowy	120	120	-	107,9	107,9	-
HKW2	Młynownia z układem odpylania	480	480	120	87,5	87,5	87,5
HKW3	Wsadnica węgla nr 1 (obudowa) przy BK Nr 1	240	240	240	107,0	107,0	107,0
HKW4	Wsadnica węgla nr 2 (obudowa) przy BK Nr 2	240	240	240	107,0	107,0	107,0
HKW5	Wsadnica węgla nr 4 (obudowa) przy BK Nr 4-bis	240	240	240	107,0	107,0	107,0
HKP	Źródła hałasu znajdujące się w Piecowni						
HKP1	Wóz przelotowy nr 1 z sygnalizacją	180	180	180	92,8	92,8	92,8
HKP2	Wóz przelotowy nr 2 z sygnalizacją	180	180	180	92,8	92,8	92,8
HKP3	Wóz przelotowy nr 3 z sygnalizacją	180	180	180	92,8	92,8	92,8
HKP4	Wóz gaśniczy nr 1 z sygnalizacją	210	210	210	102,8	102,8	102,8
HKP5	Wóz gaśniczy Nr 2 z sygnalizacją	180	180	180	102,8	102,8	102,8
HKP6	Wentylator stacji odpylania bezdymnego wypychania koksu	480	480	480	102,5	102,5	102,5
HKP7	Wieża gaszenia koksu Nr 1 z wygarniaczem koksiku z osadnika	210	210	210	97,7	97,7	97,7
HKP8	Wieża gaszenia koksu Nr 2 z wygarniaczem koksiku z osadnika	210	210	210	97,7	97,7	97,7
HKS	Źródła hałasu znajdujące się w Sortowni						
HKS1	Sortownia koksu grubego (budynek)	480	480	60	89,0	89,0	89,0

Ozn. źródła	Nazwa źródła hałasu	Czasy pracy źródeł hałasu w normatywnych przedziałach czasów odniesienia [minuty], podczas zmiany:			Równoważne poziomy mocy akustycznych źródeł hałasu [dB]		
		6.00–14.00	14.00–22.00	22.00–6.00	6.00–14.00	14.00–22.00	22.00–6.00
1	2	3	4	5	6	7	8
HKS2	Stanowisko do sortowania koksu grubego (na składowisku koksu)	480	480	-	101,1	101,1	-
HKS3	Stanowisko do sortowania koksu grubego (na składowisku koksu)	480	480	-	101,1	101,1	-
HKS4	Sortownia koksu grubego (budynek)	480	480	60	87,9	87,9	87,9
HKS5	Stanowisko do sortowania koksu drobnego (na składowisku koksu)	480	480	-	96,0	96,0	-
HKS5	Ładowarka kołowa (na składowisku koksu)	480	480	-	96,0	96,0	-
HKS6	Węzeł sortowniczy (budynek)	480	480	60	88,6	88,6	88,6
HKS7	Wentylator układu odpylania węzła sortowniczego	480	480	60	95,0	95,0	95,0
HW	Źródła hałasu znajdujące się w instalacji oczyszczania gazu koksowniczego						
HW1-4	Budynek ssaw (z pracującymi ssawami wewnątrz)	480	480	480	108,9	108,9	108,9
HW8	Wieża chłodnicza CT30.1A. H = 12,1 m	240	240	120	106,8	106,8	106,8
HW9	Wieża chłodnicza CT30.1B. H = 12,1 m	240	240	120	91,7	91,7	91,7
HW10	Wieża chłodnicza CT30.1C. H = 12,1 m	240	240	60	102,7	102,7	102,7
HW11	Wieża chłodnicza CT30.1D. H = 9,4 m	240	240	120	91,7	91,7	91,7
HW12	Wieża chłodnicza CT30.1E. H = 9,4 m	240	240	120	98,0	98,0	101,0
HW13	Wieża chłodnicza CT30.1F. H = 9,4 m	240	240	60	91,7	91,7	91,7
HW14	Chłodnica wstępna	480	480	480	93,3	93,3	93,3
HW15	Chłodnica wstępna	480	480	480	93,3	93,3	93,3
HW16	Wirówka smoły w module PS10	480	480	480	97,3	97,3	97,3
HW17	Elektrostatyczny separator smoły pogazowej w module PS11	480	480	480	98,4	98,4	98,4

Ozn. źródła	Nazwa źródła hałasu	Czasy pracy źródeł hałasu w normatywnych przedziałach czasów odniesienia [minuty], podczas zmiany:			Równoważne poziomy mocy akustycznych źródeł hałasu [dB]		
		6.00–14.00	14.00–22.00	22.00–6.00	6.00–14.00	14.00–22.00	22.00–6.00
1	2	3	4	5	6	7	8
HW18	Elektrostatyczny separator smoły pogazowej w module PS11	480	480	480	98,4	98,4	98,4
HW19	Wirówka w module PS13	480	480	480	100,5	100,5	100,5
HW20	Wirówka w module PS13	480	480	480	100,5	100,5	100,5
HW21	Węzeł technologiczny w module odsiarczania gazu koksowniczego (PS16)	480	480	480	97,3	97,3	97,3
HW22	Węzeł technologiczny w module odsiarczania gazu koksowniczego (PS16)	480	480	480	102,1	102,1	102,1
HW23	Węzeł technologiczny w module odsiarczania gazu koksowniczego (PS16)	480	480	480	102,1	102,1	102,1
HW24	Węzeł technologiczny w module odsiarczania gazu koksowniczego (PS16)	480	480	480	97,3	97,3	97,3
HOD	Źródła hałasu znajdujące się w węźle przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego						
HOD1*	Sprężarka gazu koksowniczego Nr 1	480	480	480	86,9	86,9	86,9
HOD2*	Sprężarka gazu koksowniczego Nr 2	480	480	480	87,9	87,9	87,9

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

2.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Równoważny poziom dźwięku „A” (poza zakładem) dla terenów podlegających ochronie akustycznej znajdujących się w strefie oddziaływania Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o. w Częstochowie wynosi:

- dla terenów zabudowy mieszkaniowo-usługowej o niskiej intensywności przy ul. Kucelińskiej - teren K-76.UR/MN
 - w porze dziennej L_{AeqD} – 55 dB
 - w porze nocnej L_{AeqN} – 45 dB
- dla terenów zabudowy jednorodzinnej przy ul. Gilowej - teren K-71.MN
 - w porze dziennej L_{AeqD} – 50 dB
 - w porze nocnej L_{AeqN} – 40 dB
- dla terenów zabudowy jednorodzinnej przy ul. Brzegowej - teren K-61.MN
 - w porze dziennej L_{AeqD} – 50 dB
 - w porze nocnej L_{AeqN} – 40 dB „

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

część wstępna części IV otrzymuje brzmienie:

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

- a) wytwarzaniu odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji:
 - Instalacja do produkcji koksu w ilości maksymalnej 544,4 Mg odpadów niebezpiecznych i 30,0 Mg odpadów innych niż niebezpieczne na rok,
 - Węzeł przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego w ilości maksymalnej 96,3 Mg odpadów niebezpiecznych na rok,
- b) przetwarzaniu odpadów w instalacji do produkcji koksu,
- c) magazynowaniu odpadów.”

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

punkt 1. „Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania.”,

otrzymuje brzmienie:

„ 1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania.

1.1. Odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok] Instalacja produkcji koksu	Ilość odpadów [Mg/rok] Węzeł przygotowania oleju diatermicznego
1	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	30,0	0
2	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	30,0	0
3	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	30,0	0
4	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	30,0	0
5	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych;	29,8	0,1
6	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	29,8	0,1
7	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	29,8	0,1
8	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,0	32,0
9	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	5,0	32,0
10	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	5,0	32,0
11	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	50,0	0
12	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	270,0*	0

1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok] Instalacja produkcji koksu	Ilość odpadów [Mg/rok] Węzeł przygotowania oleju diatermicznego
1	05 06 04	Odpady z kolumn chłodniczych	3,0	0
2	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02*	27,0	0

”

XII. 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.”,

przedostatnie tire otrzymuje brzmienie:

”

- Wszystkie powstałe odpady należy przekazywać innym podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami wydane przez właściwe organy administracji publicznej.

”

XIII. W część IV. „Gospodarka odpadami.”, punkt 3. „Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania (odzysku) w okresie roku.”,

otrzymuje brzmienie:

”

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	270,0*

*- w przeliczeniu na suchą masę

”

XIV. 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,
- opalanie baterii koksowniczych – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie substancji pyłowych, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla, pomiary będą prowadzone na emitorach E3, E4 i E28 (po włączeniu do eksploatacji baterii koksowniczej Nr 4-bis),

- 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.

W przypadku wykorzystywania w latach 2017 i 2018 układów odpylania wyposażonych w baterie cyklonów do odpylania powietrza ujmowanego z nad przesiewaczy koksu (w sortowni koksu grubego i sortowni koksu drobnego), należy wykonać jedną lub dwie serie pomiarowe (w zależności od czasu wykorzystywania układów odpylania) w zakresie emisji substancji pyłowych. Pomiary będą wykonywane na tych emitorach, które będą odprowadzały powietrze z nad wykorzystywanych przesiewaczy koksu (E10, E11, E12, E13 lub E14).”

XV. W części V. ”Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska.”, punkt 5. „Monitoring ścieków.”,

otrzymuje brzmienie:

„ 2. Monitoring ścieków.

Monitoring ścieków przemysłowych wykorzystywanych do uzupełniania zamkniętego obiegu w układzie mokrego gaszenia koksu, będzie prowadzony w następującym zakresie:

Lp.	Parametr wód procesowych	Częstotliwość badań ścieków przemysłowych	
		przed oczyszczaniem (V1600)	po oczyszczeniu (V250)
1.	pH	codziennie	codziennie
2.	Fenole lotne	codziennie	codziennie
3.	Azot amonowy	codziennie	codziennie
4.	Siarczki wolne	1 raz na tydzień	1 raz na tydzień
5.	Cyjanki wolne	1 raz na tydzień	1 raz na tydzień
6.	Azot ogólny	1 raz na tydzień	1 raz na tydzień
7.	ChZT	1 raz na tydzień	1 raz na tydzień
8.	BZT ₅	1 raz na tydzień	1 raz na tydzień
9.	Tiocyjanki	1 raz na tydzień	1 raz na tydzień
10	Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA)	1 raz na tydzień	1 raz na tydzień

Monitoring poszczególnych strumieni ścieków przemysłowych wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji do produkcji koksu, będzie prowadzony w następującym zakresie:

Lp.	Parametr	Częstotliwość badania składu:				
		wód procesowych z oczyszczania gazu koksowniczego	kondensatu pary technologicznej	ścieków z kotłowni parowej i regeneracji wymienników w jonitowych	ścieków z laboratorium	wód z obiegów chłodzenia
1.	pH	codziennie	1/miesiąc	1/miesiąc	1/ dwa miesiące	1/miesiąc
2.	Zawiesiny ogólne		1/miesiąc	1/miesiąc	1/ dwa miesiące	1/miesiąc
3.	ChZT	1/ tydzień	1/miesiąc	1/miesiąc	1/ dwa miesiące	
4.	Azot amonowy	codziennie	1/miesiąc			
5.	Siarczki wolne	1/ tydzień				
6.	Cyjanki wolne	2/ tydzień	1/miesiąc		1/ dwa miesiące	1/miesiąc
7.	Fenole lotne	codziennie	1/miesiąc			1/miesiąc
8.	Chlorki	1/ dwa miesiące		1/miesiąc		1/miesiąc
9.	Siarczany	1/ dwa miesiące		1/miesiąc		
10.	Substancje rozpuszczone			1/miesiąc	1/ dwa miesiące	1/miesiąc
11.	Węglowodory ropopochodne					1/miesiąc
12.	BZT ₅	1 /tydzień				
13.	Azot ogólny	1 /tydzień				
14.	Tiocyaniany	1 /tydzień				
15.	Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA)	1 /tydzień				

XVI. W części IX. "Zobowiązuje się prowadzącego instalacje do:.",

dodaje się kolejne tirety:

”

- Zobowiązuje się Koksownię Częstochowa „Nowa” do dostarczenia organowi właściwemu do wydania pozwolenia danych potwierdzających zgodności prowadzonych procesów z wymaganiami konkluzji BAT46 (wyniki oceny emisji widzialnej z baterii koksowniczej) z odpowiednim wyprzedzeniem, tak aby możliwe było stwierdzenie zgodności/niezgodności z wymaganiami konkluzji BAT 46, jednak nie później niż do dnia 4.09.2018 r.
- Zobowiązuje się Koksownię Częstochowa „Nowa” do dostarczenia organowi właściwemu do wydania pozwolenia danych potwierdzających zgodności prowadzonych procesów z wymaganiami konkluzji BAT51 (pomiar emisji pyłu z wieży gaszenia koksu) z odpowiednim wyprzedzeniem, tak aby możliwe było stwierdzenie zgodności/niezgodności z wymaganiami konkluzji BAT 51, jednak nie później niż do dnia 4.09.2018 r.
- Przedkładania do 30 kwietnia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa

Śląskiego (link do tabeli:
http://bip.slaskie.pl/index.php?grupa=40&id=87374&dzi=&id_menu=)."

XVII. W całej treści decyzji:

wyrażenie o brzmieniu:

„biologiczna podczyszczalnia wód procesowych”

otrzymuje brzmienie:

„biologiczna oczyszczalnia ścieków przemysłowych”

XVIII. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

B. odmawiam zmiany decyzji 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) udzielającą pozwolenie zintegrowane 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 następującym zakresie:

1. Zmiany w części III. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.”, punktu 4. „Parametry wyjściowe wód z biologicznej podczyszczalni wód procesowych.”.
2. Wykreślenia z części V. „Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska.”, z punktu 5. „Monitoring ścieków.”, podpunktu 6.1. „Parametry wyjściowe wód z biologicznej podczyszczalni wód procesowych.”.
3. Zastąpienia w części I. „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.”, w punkcie 3. „Rodzaj i parametry instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym.”, w podpunkcie 3.1. „Rodzaj i parametry instalacji do produkcji koksu (instalacji typu PZ).”, w podpunkcie 3.1.4. „Instalacja oczyszczania gazu koksowniczego (Oddział „Węglpochodne”).”, w podpunkcie 3.1.4.12. „Biologiczna podczyszczalnia wód procesowych.”,

akapitu o brzmieniu:

„Kluczowe parametry techniczne biologicznej podczyszczalni wód procesowych:

Wydajność oczyszczania:

- 25 – 30 m³/h (600 m³/dobę)

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

- chemicznego zapotrzebowania tlenu (ChZT) < 220 mg O₂/dm³,

- biochemicznego zapotrzebowania tlenu (BZT5) < 20 mg O₂/dm³,

- siarczków wolnych < 0,1 mgS²/dm³,

- rodanków < 4 mgSCN⁻/dm³,

- cyjanków wolnych < 0,1 mgCN⁻/dm³,

- fenoli < 0,5 mg/dm³,
- azotu ogólnego < 50 mg/dm³,
- sumy wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych < 0,05 mg/dm³.

Praca ciągła – 365 dni w roku.”

akapitem o brzmieniu:

„Kluczowe parametry techniczne biologicznej podczyszczalni wód procesowych:

Wydajność:

- 25 – 30 m³/h (600 m³/dobę),
- skuteczność podczyszczania – stosownie do obowiązujących wymagań prawnych.

Praca ciągła – 365 dni w roku.”

Uzasadnienie

Spółka Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Chłodnej 51, w dniu 21 marca 2017 r. przedłożyła wniosek znak: KCN/ZS/08/03/17, 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), 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 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.

Prowadzący instalację w piśmie z dnia 6 kwietnia 2017 r. oświadczył, iż nie korzysta z prawa do wyłączenia z udostępniania publicznej 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 2017 r. poz. 1405 ze zm.).

Wniosek z dnia 21 marca 2017 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:

- Budowy nowej baterii koksowniczej Nr 4-bis (na płycie fundamentowej baterii Nr 4) o zdolności produkcyjnej 250 000 Mg koksu/rok (po włączeniu baterii koksowniczej Nr 4-bis zdolność produkcyjna Zakładu Koksownia Częstochowa Nowa wyniesie 978 000 Mg koksu/rok). W związku z budową baterii koksowniczej Nr 4-bis konieczna była przebudowa wieży węgla Nr 2 (obiekt niezbędny do funkcjonowania baterii koksowniczej

Nr 4-bis), budowa wieży gaszenia koksu Nr 2 (dla gaszenia koksu produkowanego w baterii koksowniczej Nr 4-bis), zainstalowanie agregatów prądotwórczych, dla zapewnienia dostaw energii elektrycznej w sytuacji przerw w dostawach energii ze źródeł zewnętrznych, wyposażenie baterii koksowniczej w niezbędne maszyny i osprzęt. Nowej wieża gaszenia koksu Nr 2 zostanie wyposażona w wypełnienie komórkowe ograniczające emisję pyłu do poziomu nie wyższego niż 25 g pyłu/1 Mg gaszonego koksu.

Dla przedsięwzięcia polegającego na budowie nowej baterii koksowniczej Nr 4-bis (na płycie fundamentowej baterii Nr 4) Spółka uzyskała w dniu 1 października 2012 r. decyzję Prezydenta Miasta Częstochowa OŚR-I.6220.60.2012 określającą środowiskowe uwarunkowania realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia.

- Budowy nowego składowiska węgla (w postaci zadaszonych hali) o pojemności ok. 45 000 Mg, w skład którego wchodzi 6 osłoniętych ścianami ograniczającymi pylenie, silosów o pojemności 7 250 m³ każdy. Transport węgla na składowisko odbywał się będzie przenośnikami taśmowymi o szerokości 1,2 m i wydajności 500 Mg/h, znajdującymi się w obudowie.

Magazynowanie węgla na nowym składowisku węgla spowoduje ograniczenie niezorganizowanej emisji pyłu o ok. 85 % w stosunku do stanu istniejącego (węgiel magazynowany był na otwartym składowisku o powierzchni ok. 2 ha) oraz ograniczenie emisji hałasu (m. in. w związku z wyeliminowaniem pracy mostu przeładunkowego oraz spychaczy i maszyn roboczych, które aktualnie pracują na składowisku. W związku z przedmiotową inwestycją ograniczone będzie zużycie energii elektrycznej do zasilania układów transportowych węgla (na składowisko ze stanowisk rozładunku i ze składowiska do młynowni).

Dla przedsięwzięcia polegającego na budowie nowego składowiska węgla Spółka uzyskała w dniu 4 kwietnia 2014 r. decyzję Prezydenta Miasta Częstochowa OŚR-I.6220.19.2014, w której stwierdzono brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla przedmiotowego przedsięwzięcia.

- Budowy naziemnego zbiornika, typu dzwonowego o pojemności nominalnej magazynowania gazu wynoszącej 12 610 m³, stabilizującego ciśnienie gazu w sieci, który stanowi istotny element instalacji stabilizacji ciśnienia i spalania nadmiaru oczyszczonego gazu koksowniczego, w skład której (poza wymienionych wyżej zbiornikiem) wchodzi następujące elementy: spalarka nadmiaru gazu koksowniczego, zbiornik magazynowania wody dla potrzeb uzupełniania wody w zamknięciach hydraulicznych w odwodnieniu sieci gazowej i zbiornika gazu, zamknięcia hydrauliczne, instalacja azotu, komora technologiczna, w której posadowiony jest zbiornik magazynowy wody, układ pompowy instalacji, zamknięcia wodne spływów grawitacyjnych.

Dla przedsięwzięcia polegającego na budowie wyrównawczego zbiornika gazu koksowniczego w instalacji stabilizacji ciśnienia i spalania nadmiaru gazu koksowniczego Spółka uzyskała w dniu 8 czerwca 2016 r. decyzję Prezydenta Miasta Częstochowa OŚR-I.6220.37.2016, w której stwierdzono brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla przedmiotowego przedsięwzięcia.

- Przebudowa i rozbudowa sortowni koksu o wydajności 2500 Mg koksu na dobę oraz budowa magazynu koksu o pojemności 12 000 Mg wraz z dwoma składowiskami rezerwowymi, które będą mogły pomieścić w sumie ok. 4 500 Mg koksu. W związku z rozbudową i przebudową sortowni koksu dotychczasowe, mało efektywne układy odpylania sortowni koksu grubego (4 zestawy odpylaczy cyklonowe pozwalające uzyskać stężenie pyłu na wylocie na poziomie 160 mg/Nm³) i sortowni koksu drobnego (1 zestaw odpylacza cyklonowego, pozwalający uzyskać stężenie pyłu na wylocie na poziomie 118 mg/Nm₃) zostaną wyeliminowane a zapyłone powietrze z sortowni

będzie odpylane w stacji odpylania wyposażonej w filtry tkaninowe o wysokiej skuteczności odpylania (gwarantowane stężenie pyłu na wylocie gazów - 5 mg/Nm³). Zmiana sposobu sortownia i magazynowania koksu wpłynie na zmniejszenie niezorganizowanej emisji pyłów do powietrza, zmniejszenie emisji hałasu oraz zmniejszenie zagrożenia dla wód gruntowych w związku z całkowitym odizolowaniem magazynowanego koksu od powierzchni ziemi.

Dla przedsięwzięcia polegającego na przebudowie i rozbudowie sortowni koksu Spółka uzyskała w dniu 13 grudnia 2016 r. decyzję Prezydenta Miasta Częstochowa OŚR-I.6220.100.2016 określającą środowiskowe uwarunkowania realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia.

- Weryfikacja (w celu optymalizacji wykorzystania potencjału produkcyjnego instalacji do produkcji koksu) czasu pracy kotłów wchodzących w skład kotłowni parowej oraz węzła przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego.

Przedmiotowy wniosek z dnia 21 marca 2017 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 dotyczy 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 18 kwietnia 2017 r., zgodnie z wymogiem art. 209 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 18 kwietnia 2017 r. podał do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku spółki Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie 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 25 maja 2017 r. do 26 czerwca 2017 r. było wywieszane na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Częstochowa 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.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wzywał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami: z dnia 27 marca 2017 r., z dnia 13 września 2017 r., z dnia 25 września 2017 r., z dnia 8 grudnia 2017 r., z dnia 11 stycznia 2018 r. z dnia 12 marca 2018 r. Marszałek Województwa Śląskiego w toku prowadzonego postępowania administracyjnego w dniu 29 stycznia 2018 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 protokole z oględzin zobowiązał prowadzącą przedmiotową instalację do złożenia dalszych wyjaśnień i uzupełnień do złożonego wniosku z dnia 21 marca 2017 r. W toku postępowania administracyjnego wszczętego na wniosek Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach: z dnia 6 kwietnia 2017 r., z dnia 10 października 2017 r., z dnia 30 października 2017 r., z dnia 9 stycznia 2018 r. z dnia 19 lutego 2018 r., z dnia 13 kwietnia 2018 r., z dnia 9 maja 2018 r.

Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie do wniosku dołączyła „Raport początkowy” dla zakładu Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. ul. Odlewników 20, 42-213 Częstochowa sporządzony przez Ekoekspert Projekty, Ekspertyzy i Doradztwo ekologiczne z siedzibą w Warszawie przy ul. Al. Jana Pawła II 70/34, w którym wykazano, że ryzyko

zanieczyszczenia powierzchni ziemi na terenie Koksowni Częstochowa Nowa jest niewielkie, ale nie można go wykluczyć. Do przedmiotowego wniosku Spółka dostarczyła także dokument pn. „Program badań powierzchni ziemi na terenie Koksowni Częstochowa Nowa” sporządzony na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 roku w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz.U. 2016 poz. 1395).

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:

Konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego wynika z realizowanych obecnie i przewidywanych do zrealizowania w najbliższym czasie przedsięwzięć inwestycyjnych mających na celu poprawę parametrów techniczno-ekologicznych Koksowni, które wpłyną zarówno na charakterystykę techniczną instalacji eksploatowanych w Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o. w Częstochowie jak i na bilans masowy procesów technologicznych a także na rodzaj i ilość substancji i energii emitowanych do środowiska. Dokonano również zmiany pozwolenia zintegrowanego w związku z koniecznością dostosowania instalacji IPPC do wymagań określonych w konkluzjach BAT, w terminie do dnia 4 września 2018 r.

W związku z realizacją przedsięwzięć (przebudowa i rozbudowa) w Zakładzie po włączeniu do eksploatacji baterii koksowniczej Nr 4-bis i zakończeniu przebudowy sortowni koksu zmniejszeniu ulegnie o ok. 30% emisja pyłu. Mając na uwadze potwierdzenie zgodności prowadzonych procesów z wymaganiami konkluzji BAT46 i BAT 51, zobowiązano operatora instalacji do przedłożenia w terminie do 4 września 2018 r. danych umożliwiających organowi stwierdzenie zgodności/niezgodności z wymaganiami tych konkluzji.

Z protokołów pokontrolnych Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska (stanowiących materiał dowodowy, zgromadzony w przedmiotowej sprawie, tj. nr CZE/48/2013, nr CZE/156/2013, nr CZE/198/2013, nr CZE/210/2014, CZE/175/2015, nr CZE/255/2016, nr CZE/205/2017) wynika, iż wartości wskaźników zanieczyszczeń w oczyszczonych ściekach pochodzących z biologicznej oczyszczalni ścieków takich jak: azot amonowy cyjanki wolne, BZT5, ChZT, w różnych okresach w latach 2013 - 2017 były wielokrotnie przekraczane w porównaniu do wartości określonych w pozwoleniu zintegrowanym. Powyższe potwierdzone zostało przedłożonymi Marszałkowi Województwa Śląskiego wynikami badań (z okresu listopad 2016 ÷ październik 2017), które potwierdzają znaczne przekroczenie azotu amonowego i cyjanków wolnych (w przeważającej ilości próbek) oraz siarczków (w niektórych próbkach) w ściekach przemysłowych z zakładowej oczyszczalni ścieków. Mając na uwadze przedłożone wyniki badań organ, korzystając z uprawnienia wynikającego z art. 150 ust. 1 i 2 oraz art. 151 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* nałożył na prowadzącego instalację dodatkowe obowiązki monitoringu dotyczące mokrego gaszenia koksu, poszerzając jego zakres o substancje pochodzące z wież gaszenia koksu (emitory E8 i E29).

Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu parametrów źródeł wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz wartości odniesienia substancji 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).

W zakresie ochrony przed hałasem:

Zgodnie z przedłożoną dokumentacją, modernizacja spowoduje zmianę zarówno ilości źródeł hałasu jak i ich charakterystyki. Powstaną nowe źródła hałasu (związane z baterią koksowniczą Nr 4-bis oraz z węzłem sortowniczym) ale dzięki budowie węzła sortowniczego zintegrowanego

z nowymi miejscami magazynowania koksu zostaną wyeliminowane źródła hałasu, które aktualnie występują w tej części składowiska węgla, na której składowany jest (i sortowany) koks. Z obliczeń rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością zakładu wynika, że eksploatacja instalacji po zmianie nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważonego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Zapotrzebowanie na wodę w Koksowni Częstochowa Nowa wynika zarówno z potrzeb socjalno-bytowych (woda pitna) jak i z potrzeb technologicznych (woda pitna dla potrzeb kotłowni parowej oraz woda przemysłowa dla innych celów technologicznych). Przewiduje się, że maksymalna ilość wody (przemysłowej), która może zostać zużyta na uzupełnianie wody w układach chłodzenia wyniesie ok. 750 tys. m³/rok, zaś do uzupełniania wody w układzie mokrego gaszenia koksu przewidywane zużycie oszacowano na 372 tys. m³/rok.

BAT 12 w odniesieniu do produkcji żelaza i stali zakłada unikanie wykorzystywania wody pitnej na liniach produkcyjnych, w związku z tym 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). Wodę (pitną i przemysłową) do Koksowni Częstochowa Nowa dostarcza Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A., na podstawie zawartej umowy. W związku ze zwiększeniem zużycia wody w Koksowni Częstochowa Nowa, zmieniono brzmienie punktu I podpunkt 4.1.

„Gospodarka wodna”, w którym podano prognozowaną ilość wykorzystywanej wody na poszczególne cele, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8) ww. ustawy Prawo ochrony środowiska. BAT 56 dla instalacji koksowniczych dot. gospodarki wodno-ściekowej *ma na celu zastosowanie biologicznego „oczyszczania ścieków” ze zintegrowanymi etapami nitrifikacji/ denitrifikacji, a nie „podczyszczania ścieków”*, które to określenie zostało użyte w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. W tym miejscu należy zauważyć, że o fakcie czy urządzenie nazwać „podczyszczalnią” czy „oczyszczalnią” decyduje technologia i procesy zachodzące w tych urządzeniach, po których przejściu ścieki będą posiadały określone parametry. Biorąc powyższe pod uwagę, zespół urządzeń (zachodzące w nich procesy i technologię) eksploatowanych przez Koksownię Częstochowa Nowa Sp. z o.o. stanowi oczyszczalnię ścieków, co zostało potwierdzone podczas przeprowadzonych w dniu 29.01.2018r. oględzin tej oczyszczalni.

W związku z powyższym, użyte w decyzji wyrażenie „*biologiczna podczyszczalnia wód procesowych*” zastąpiono wyrażeniem „*biologiczna oczyszczalnia ścieków przemysłowych*”. Ścieki z instalacji koksowniczej wykorzystywane są do uzupełniania wody w obiegu zamkniętym mokrego gaszenia koksu, a pozostałe strumienie ścieków z terenu koksowni, stanowiące mieszaninę ścieków przemysłowych, bytowych i wód opadowych lub roztopowych odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A. w Częstochowie. Przepis art. 3 punkt 38c) ustawy Prawo ochrony środowiska określa definicję ścieków przemysłowych, zgodnie z którą rozumie się przez to ścieki niebędące ściekami bytowymi albo wodami opadowymi lub roztopowymi będącymi skutkiem opadów atmosferycznych, powstałe w związku z prowadzoną przez zakład działalnością handlową, przemysłową, składową, transportową lub usługową, a także będące ich mieszaniną ze ściekami innego podmiotu, odprowadzane urządzeniami kanalizacyjnymi tego zakładu. Należy również zauważyć, że ich skład chemiczny jest zależny od profilu produkcyjnego przedsiębiorstwa, używanych technologii oraz sposobu oczyszczania ścieków. W tym miejscu należy wskazać, iż zgodnie z powyższą definicją po pierwsze: każdy strumień ścieków niebędący ściekami bytowymi albo wodami opadowymi powstały w związku z prowadzoną przez zakład (w przypadku Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o.) działalnością przemysłową jest kwalifikowany do ścieków przemysłowych, po drugie:

mieszanina ww. ścieków przemysłowych/ścieków bytowych/wód opadowych i roztopowych ze ściekami innego podmiotu jest kwalifikowana do ścieków przemysłowych.

Ścieki pochodzące z oczyszczania gazu koksowniczego kierowane do mokrego gaszenia koksu w instalacji do produkcji koksu, zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Odlewników 20 – należącej do Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o. spełniają kryteria wyżej przytoczonej definicji ponieważ powstają w wyniku prowadzonej przez zakład działalności przemysłowej, a zatem są ściekami przemysłowymi. Wobec powyższego, w niniejszej decyzji zmieniono zapisy używając właściwej nazwy, w tym punkt 4.2. „*Gospodarka ściekowa*”. W tym punkcie podano prognozowaną ilość, stan i skład poszczególnych strumieni ścieków przemysłowych, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7) ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, a także dokonano korekty zapisów dotyczących ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji. Wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego pochodzących z Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o. do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A. w Częstochowie jest uregulowane w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

Ścieki z oczyszczania gazu koksowniczego zawierają w swoim składzie wskaźniki zanieczyszczeń takie jak: BZT₅, azot ogólny, tiocyjaniany, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA), co wynika bezpośrednio z BAT 56 dla instalacji koksowniczej w zakresie ścieków z procesu koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego. Zatem zostały one również wskazane w punkcie 4.2. pozwolenia zintegrowanego, pomimo iż Wnioskodawca nie podał wartości tych wskaźników w strumieniu wyżej wymienionych ścieków, a także w mieszaninie ścieków gromadzonych w zbiorniku uśredniającym (V1600) przed ich skierowaniem do oczyszczania w biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych.

W załączniku nr 2 do pisma z 19 lutego 2018r. we wnioskowanej propozycji zmiany punktu V. podpunktu 5 „*Monitoring ścieków*” w pierwszym zdaniu użyto sformułowania: „*Nie ustala się monitoringu w zakresie gospodarki ściekowej.*” Tutejszy organ, po analizie ww. dowodu, w piśmie z dnia 12 marca 2018 r. o znaku OS-PZ.KW-000204/18 stanowiącym wezwanie do uzupełnienia wniosku, poinformował spółkę Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. o przepisach dotyczących monitorowania ścieków. W przypadku spełnienia BAT 56 dla przemysłu koksowniczego ustalonych w decyzji wykonawczej z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik, 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) w odniesieniu do ścieków z procesu koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego oczyszczanych w biologicznej oczyszczalni ścieków spełnianie parametrów zrzutu ścieków powinno być monitorowane w sposób okresowy lub nieciągły określony w pozwoleniu zintegrowanym także w przypadku, gdy ścieki nie są bezpośrednio odprowadzane do środowiska. W konsekwencji zapisy konkluzji muszą znaleźć bezpośrednie odzwierciedlenie w warunkach pozwolenia zintegrowanego.

W BAT 15 zapisano, że w odniesieniu do monitorowania zrzutów ścieków istnieje szereg standardowych procedur pobierania próbek i analizowania wody i ścieków, w tym:

- losowa próbka, która jest pojedynczą próbką pobraną ze strumienia ścieków;
- złożona próbka, która jest próbką pobieraną w sposób ciągły przez pewien okres czasu lub próbką składającą się z kilku próbek pobieranych w sposób ciągły lub nieciągły przez pewien okres, a następnie wymieszanych ze sobą;
- kwalifikowana próbka losowa, która jest próbką złożoną z co najmniej pięciu losowych próbek pobranych w maksymalnym okresie dwóch godzin w odstępach nie krótszych niż dwie minuty, a następnie wymieszanych.

Monitorowanie należy prowadzić zgodnie z odpowiednimi normami EN lub ISO. Jeśli normy EN lub ISO nie są dostępne, należy oprzeć się na normach krajowych lub innych normach

międzynarodowych, aby zapewnić dostarczenie danych o równoważnej jakości naukowej.

W odpowiedzi na powyższe, wnioskodawca w piśmie z 09.05.2018r. przedstawił propozycje zakresu i częstotliwości monitoringu ścieków przemysłowych wykorzystywanych do uzupełniania zamkniętego obiegu w układzie mokrego gaszenia koksu oraz poszczególnych strumieni ścieków przemysłowych wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji do produkcji koksu, które zostały uwzględnione w niniejszej decyzji poprzez zmianę punktu V podpunkt 5 „*Monitoring ścieków*”. W punkcie tym nałożono na Koksownię Częstochowa Nowa Sp. z o.o. obowiązek prowadzenia monitoringu dla ścieków z oczyszczania gazu koksowniczego również w zakresie wskaźników zanieczyszczeń, które nie zostały podane przez Wnioskodawcę, takich jak: BZT₅, azot ogólny, tiocyjaniany, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA), co wynika bezpośrednio z BAT 56 dla instalacji koksowniczej w zakresie ścieków z procesu koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego. Częstotliwość badania wyżej wymienionych wskaźników zanieczyszczeń w ściekach z oczyszczania gazu koksowniczego została ustalona w niniejszej decyzji 1 raz w tygodniu, tj. została dostosowana w zakresie częstotliwości badania ChZT i siarczków wolnych - wskaźników charakterystycznych dla tych ścieków zaproponowaną przez Wnioskodawcę. Dla pozostałych wskaźników zanieczyszczeń charakterystycznych dla ścieków z oczyszczania gazu koksowniczego ustalono częstotliwość badań, zgodnie z wnioskiem strony, tj. dla fenoli lotnych i azotu amonowego – codziennie, dla cyjanków wolnych – 2 razy na tydzień.

Monitoring ścieków przemysłowych wykorzystywanych do uzupełniania zamkniętego obiegu w układzie mokrego gaszenia koksu gromadzonych w zbiorniku uśredniającym (V1600) przed oczyszczaniem w zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych oraz gromadzonych w zbiorniku uśredniającym (V250) po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych został ustalony następująco: dla pH, fenoli lotnych i azotu amonowego – codziennie, dla siarczków wolnych i cyjanków wolnych – 1 raz na tydzień, tj. zgodnie z wnioskiem Strony. Ze względu na obecność w mieszaninie ścieków przemysłowych gromadzonych w tych zbiornikach – kierowanych do mokrego gaszenia koksu - również strumienia ścieków z oczyszczania gazu koksowniczego, nałożono na Koksownię Częstochowa Nowa Sp. z o.o. obowiązek prowadzenia monitoringu tych ścieków w zakresie wskaźników zanieczyszczeń, które nie zostały podane przez Wnioskodawcę, takich jak: BZT₅, azot ogólny, tiocyjaniany, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA), co wynika z BAT 56 dla instalacji koksowniczej w zakresie ścieków z procesu koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego. Częstotliwość badania wyżej wymienionych wskaźników zanieczyszczeń w ściekach została ustalona w niniejszej decyzji 1 raz w tygodniu, tj. została dostosowana w zakresie częstotliwości badania siarczków wolnych i cyjanków wolnych - wskaźników charakterystycznych dla tych ścieków zaproponowaną przez Wnioskodawcę.

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. zwróciła się o wykreślenie w rozdziale III „*Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii*” punktu 4. „*Parametry wyjściowe wód z biologicznej podczyszczalni wód procesowych*”, w którym określono graniczne wartości zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych w biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych kierowanych do uzupełniania obiegu mokrego gaszenia koksu, zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT 56), a także usunięcie z odpowiadającego mu punktu V.5. „*Monitoring ścieków*” podpunkt 6.1. „*Parametry wyjściowe wód z biologicznej podczyszczalni wód procesowych*” oraz zmianę w punkcie 3.1.4.12 „*Biologiczna podczyszczalnia wód procesowych*” akapitu o brzmieniu „*Kluczowe parametry techniczne biologicznej podczyszczalni wód procesowych*”. W uzasadnieniu podano, iż „*Zarząd Koksowni stoi na stanowisku, że w istniejącym stanie prawnym oraz przy istniejących w Koksowni Częstochowa Nowa rozwiązaniach techniczno-technologicznych, w odniesieniu do oczyszczonych ścieków przemysłowych wykorzystywanych do uzupełniania zamkniętego obiegu wód w układach mokrego gaszenia koksu, poziomy emisji określone w BAT 56 nie mają zastosowania („poziom emisji” to w rozumieniu konkluzji BAT [punkt „Wyrażanie poziomów*

emisji odpowiadających najlepszym dostępnym technikom (BAT-AEL], str. 3 „Konkluzji dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji żelaza i stali”) masa wyemitowanych substancji do wody przeliczona na objętość ścieków”.

Ponadto Wnioskodawca stwierdził, że „ścieki wprowadzane do układów mokrego gaszenia koksu nie spowodują przekroczenia dopuszczalnych poziomów emisji z wież gaszenia ani też dopuszczalnych poziomów emisji substancji do powietrza” określonych w punkcie III.1.1.3. aktualnego pozwolenia zintegrowanego tj. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji do produkcji koksu (instalacji IPPC) – emisja maksymalna”.

Należy tutaj zauważyć, że stwierdzenie dotyczące dotrzymania dopuszczalnych poziomów emisji do powietrza z wież gaszenia substancji zawartych w oczyszczonych ściekach procesowych kierowanych do procesu mokrego gaszenia koksu nie zostało poparte żadnymi dokumentami, tj. wynikami badań. Dodatkowo wyniki kontroli przeprowadzonych przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska wskazują na wielokrotne przekraczanie wartości wskaźników zanieczyszczeń takich jak: azot amonowy cyjanki wolne, BZT₅, ChZT, w różnych okresach w latach 2013 - 2017 w porównaniu do wartości określonych w punkcie III.4 zarówno aktualnego pozwolenia zintegrowanego jak i w okresie wcześniejszym czyli wartości określonych w punkcie III.4 pozwolenia zintegrowanego z 11 stycznia 2012 r. Nr 40/OS/2012, co wskazują na możliwość niedotrzymania poziomów emisji substancji do powietrza określonych w punkcie III.1.1.3. aktualnego pozwolenia zintegrowanego. Mając powyższe na uwadze organ, korzystając z uprawnienia wynikającego z art. 150 ust. 1 i 2 oraz art. 151 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska nałożył na prowadzącego instalację dodatkowe obowiązki monitoringu dotyczące mokrego gaszenia koksu, poszerzając jego zakres o substancje pochodzące z wież gaszenia koksu (emitory E8 i E29).

Wnioskodawca podtrzymując swoje stanowisko dotyczące BAT 56, w piśmie z 19.02.2018 r. wnioskował o dopisanie w punkcie IX „Zobowiązuje się Koksownię Częstochowa Nowa Sp. z o.o. do:” akapitu o brzmieniu: „W przypadku ustalenia w przepisach prawnych wymagań jakościowych dla wód procesowych powstających podczas oczyszczania gazu koksowniczego wykorzystywanych do uzupełniania zamkniętego obiegu wód w układzie mokrego gaszenia koksu, koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. wystąpi niezwłocznie do Marszałka Województwa Śląskiego o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w zakresie dotyczącym wymagań ilościowych i jakościowych dla tych wód”.

W tym miejscu należy zauważyć, że przepisy ustawy nie przewidują wydania pozwolenia pod warunkiem. W decyzji zobowiązano adresata do podjęcia określonych czynności, a więc określonego zachowania się. Zdarzenie przyszłe i niepewne nie jest tożsame z określonym zachowaniem danego podmiotu. Organ udziela pozwolenia po spełnieniu przez wnioskodawcę określonych w przepisach warunków, nie ma natomiast podstaw do udzielenia pozwolenia bez uprzedniego spełnienia wymagań ustawowych i uzależnienia skuteczności wydanej już pozytywnej dla strony decyzji od wykonania określonych obowiązków. Czym innym oczywiście jest nakazanie wypełnienia określonych obowiązków w czasie obowiązywania decyzji udzielającej pozwolenia. Przepis nie uprawnia do umieszczania w decyzji zastrzeżenia, od którego spełnienia zależne jest przyznanie prawa. Uzależnienie skutku prawnego od warunku czy określonego zachowania może być dodane do treści decyzji, jeżeli ma podstawy w przepisach prawa. Wydanie decyzji administracyjnej musi wiązać się z przyznaniem i wdrożeniem określonych praw lub skutecznym obciążeniem obowiązkami wynikającymi z obowiązujących przepisów.

Poza tym, należy stwierdzić, że w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym zostały określone wymagania jakościowe wód procesowych z oczyszczania gazu koksowniczego kierowanych do mokrego gaszenia koksu. Wobec powyższego, umieszczenie cytowanego powyżej wniosku jest bezprzedmiotowe. Wnioskodawca w piśmie z 09.05.2018r. poinformował, iż „po zapoznaniu

się ze stanowiskiem Urzędu, odступujemy od tej propozycji. W miejsce wcześniejszej propozycji, proponuje się określenie w decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego:

- a) parametrów oczyszczonych ścieków przemysłowych wykorzystywanych do uzupełniania wody w zamkniętym obiegu wody w układzie mokrego gaszenia koksu,
- b) programu monitorowania składu oczyszczonych ścieków przemysłowych wykorzystywanych do uzupełniania wody w zamkniętym obiegu wody w układzie mokrego gaszenia koksu."

Marszałek Województwa Śląskiego analizując zebrane w sprawie dowody i materiały, stwierdził co następuje: Z otrzymanych protokołów pokontrolnych Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska wynika, iż wartości wskaźników zanieczyszczeń takich jak: azot amonowy cyjanki wolne, BZT₅, ChZT, w różnych okresach w latach 2013 - 2017 były wielokrotnie przekraczane w odniesieniu do wartości określonych w punkcie III.4 pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z art. 145 pkt 3 i 8 ustawy POŚ prowadzący instalację oraz użytkownik urządzenia są obowiązani do zapewnienia ich prawidłowej eksploatacji, polegającej w szczególności na podejmowaniu odpowiednich działań w przypadku powstania zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych lub w pracy urządzeń ochronnych ograniczających emisję, w celu ograniczenia ich skutków dla środowiska oraz przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia, wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska lub ministrowi właściwemu do spraw środowiska: informacji lub danych dotyczących warunków lub wielkości emisji, a także działań zmierzających do ograniczenia emisji, w tym realizacji planu obniżenia emisji. Przedłożone Marszałkowi Województwa Śląskiego wyniki badań (z okresu listopad 2016 ÷ październik 2017), potwierdzają znaczne przekroczenie azotu amonowego i cyjanków wolnych (prawie we wszystkich próbkach) oraz siarczków (w niektórych próbkach) w ściekach przemysłowych z zakładowej oczyszczalni ścieków, co nie powinno mieć miejsca, gdyż graniczne wartości zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych kierowanych do mokrego gaszenia koksu zostały określone w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. Przekroczenia wyżej wymienionych zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych mogą wskazywać na zakłócenia w procesach technologicznych i pracy oczyszczalni, a zatem wątpliwości budził fakt, iż Wnioskodawca zdając sobie sprawę, iż nie spełnia wymagań dotyczących parametrów zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych kierowanych do mokrego gaszenia koksu, wnioskował o wykreślenie z decyzji w dziale III punktu 4. „Parametry wyjściowe wód z biologicznej podczyszczalni wód procesowych”. Powyższe zostało zawarte w piśmie tutejszego organu z dnia 12 marca 2018 r. znaku: OS-PZ.KW-000204/18 stanowiącym wezwanie do uzupełnienia wniosku. W odpowiedzi na powyższe, Wnioskodawca w piśmie z 09.05.2018 r., w miejsce wniosku o wykreślenie w rozdziale III „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii” punktu 4. „Parametry wyjściowe wód z biologicznej podczyszczalni wód procesowych”, wniósł o zmianę jego brzmienia na następujący zapis:

„Najwyższe dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczenia w ściekach oczyszczonych w biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych przed ich skierowaniem do uzupełniania obiegu mokrego gaszenia koksu nie powinny przekraczać:

- a) pH 6,5 – 9,0
- b) Fenole lotne 15 mg/dm³,
- c) Azot amonowy 82 mg/dm³,
- d) Siarczki 0,2 mg/dm³,
- e) Cyjanki wolne 0,1 mg/dm³.”

W odniesieniu do zapytania tutejszego organu na temat działań, które pozwolą na spełnienie przez oczyszczone ścieki przemysłowe wykorzystywane do uzupełniania wody w zamkniętym obiegu w układzie mokrego gaszenia koksu wymagań ustalonych w pozwoleniu zintegrowanym, przedłożono następujące informacje: „W „okresie przejściowym”, to jest do 4 września 2018 roku, w pozwoleniu zintegrowanym określono następujące dopuszczalne parametry ścieków

wykorzystywanych do uzupełniania wody w zamkniętym obiegu wody w układzie mokrego gaszenia koksu:

- fenole lotne – 15 mg/dm³,
- azot amoniowy – 82 mg/dm³,
- siarczki – 0,2 mg/dm³,
- cyjanki wolne – 0,1 mg/dm³.

Na „okres przejściowy” przypadł czas realizacji intensywnych prac budowlano-montażowych, które w sposób znaczący wpłynęły na funkcjonowanie Zakładu Koksownia Częstochowa Nowa i znacząco ograniczyły wpływ Zakładu na środowisko. W czasie tym bowiem:

- została zbudowana i włączona do eksploatacji nowa instalacja do oczyszczania gazu koksowniczego,
- została przebudowana i rozbudowana biologiczna oczyszczalnia ścieków przemysłowych,
- została zbudowana nowa bateria koksownicza Nr 4-bis,
- został przebudowany układ torowy,
- rozpoczęto budowę nowego składowisk koksu zintegrowanego z węzłem sortowniczym.

Zmiany dokonywane w instalacjach wpływały z jednej strony na ograniczenie emisji gazów i pyłów do powietrza, z drugiej zaś - na zmienność ilości i składu ścieków. Zmienność ta z kolei utrudniała uzyskanie stabilnych warunków pracy wszystkich części składowych biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych.

Przebudowa i rozbudowa Koksowni Częstochowa Nowa jest w końcowej fazie. Ustabilizowane zostały parametry pracy instalacji do oczyszczania gazu koksowniczego, a nowa bateria koksownicza Nr 4-bis jest przygotowywana do rozruchu”.

W tym miejscu należy zauważyć, że instalacja do produkcji koksu w Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o. została rozbudowana o nową baterię koksowniczą, a co za tym idzie będzie generowała znacznie większą ilość ścieków kierowanych do mokrego gaszenia koksu, co nie pozostanie bez wpływu na emisję do powietrza zachodzącą podczas tego procesu, a oprócz tego zachodzi prawdopodobieństwo zwiększonego negatywnego oddziaływania koksowni na jej otoczenie. Wobec powyższego, zmiana w punkcie III podpunkt 4 decyzji w zakresie parametrów oczyszczonych ścieków kierowanych do mokrego gaszenia koksu, zgodnie z wnioskiem strony, tj. bez uwzględnienia wymagań BAT 56, będzie miała negatywny wpływ na środowisko, co wynika z przekroczeń wskaźników zanieczyszczeń w tych ściekach, co opisano powyżej. Zatem „łagodzenie” warunków jakim winny odpowiadać ścieki stosowane do mokrego gaszenia koksu w stosunku do warunków ustalonych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym dla instalacji Zakładu Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o., jest nieuzasadnione ze względu na wskazane wyżej przekroczenia oraz rozbudowę zakładu pozwalającą na produkcję dodatkowych 250 000 ton koksu.

Należy zauważyć, że konkluzje BAT 56 odnoszą się 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.

Marszałek Województwa Śląskiego stoi na stanowisku, że dla tej konkretnej instalacji, należy pozostawić zapisy pozwolenia zintegrowanego w rozdziale III „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii” punktu 4. „Parametry wyjściowe wód z biologicznej

podczyszczalni wód procesowych” w brzmieniu dotychczasowym. W obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym ustalono parametry wyjściowe wód z biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych, które zostały określone w Decyzji Wykonawczej Komisji Europejskiej z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiającej konkluzje BAT dla instalacji do produkcji koksu, a biorąc pod uwagę zgromadzone dowody i materiały, w tym przekroczenia wskaźników zanieczyszczeń w ściekach, a także skargi związane z funkcjonowaniem instalacji, tutejszy organ nie może przychylić się do wniosku Strony w tym zakresie.

Odnosząc się do informacji zawartych w piśmie Wnioskodawcy z 09.05.2018 r. „W ramach prac nad wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Koksowni Częstochowa Nowa przeanalizowano i uwzględniono także rozstrzygnięcia podjęte przez organy ochrony środowiska w ramach postępowań w sprawie decyzji o pozwoleniach zintegrowanych dla innych instalacji do produkcji koksu.

I tak:

- „w decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji koksu zlokalizowanej w Koksowni Jadwiga w Zabrze (decyzja Marszałka Województwa Śląskiego Nr 2443/OS/2017), na stronie 7 stwierdza się, że „dla instalacji IPPC: instalacja koksowni – Koksownia Jadwiga nie mają zastosowania zapisy konkluzji BAT 56 w zakresie poziomów emisji. Odpowiadające BAT 56 poziomy emisji dotyczą instalacji, z której ścieki są uwalniane bezpośrednio do środowiska”;
- w decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego dla Zakładów Koksowniczych „Victoria” S.A. w Wałbrzychu, dla instalacji pieców koksowniczych (decyzja Marszałka Województwa Dolnośląskiego Nr PZ 75.5/2017 z dnia 20 czerwca 2017 roku), na stronie 11 stwierdza się, że „w ocenie tut. organu, wartości dopuszczalne określone w BAT 56 dotyczą jedynie przypadku, gdy oczyszczone ścieki pochodzące z procesu koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego wprowadzane są do środowiska (...) krążące w obiegu zamkniętym ścieki w całości wykorzystywane w procesie gaszenia koksu, nie są wprowadzane do środowiska (brak emisji) i ich skład nie musi odpowiadać poziomom emisji określonym w BAT 56”;

należy stwierdzić, co następuje:

Istotą przeprowadzenia postępowania administracyjnego w sprawie wydania bądź zmiany decyzji (w tym przypadku pozwolenia zintegrowanego), w tym dokonanie oceny wpływu instalacji na środowisko jest to, że ma ono charakter indywidualny i musi być rozpatrywane w oparciu o konkretny stan faktyczny i prawny sprawy. Oznacza to, że organ orzekający w sprawie nie jest związany rozstrzygnięciami podjętymi (także przez inne organy) w podobnych, lecz nie tych samych (tożsamy) sprawach administracyjnych. Każda ocena przeprowadzana jest indywidualnie przy uwzględnieniu okoliczności i kryteriów środowiskowych charakterystycznych dla konkretnej instalacji, w konkretnej lokalizacji. W orzecznictwie przyjmuje się, że przedmiotem postępowania administracyjnego jest sprawa administracyjna w rozumieniu art. 1 pkt 1) Kodeksu postępowania administracyjnego. W przepisie tym jest mowa o tzw. ogólnym postępowaniu administracyjnym, którego celem jest wiążące ustalenie, w formie decyzji wydanej przez organ administracji publicznej, konsekwencji norm prawa materialnego w odniesieniu do konkretnie oznaczonego adresata w sprawie indywidualnej. Zatem przedmiotem postępowania administracyjnego jest konkretna sprawa, w której organ administracji jest władny i jednocześnie zobowiązany rozstrzygnąć na podstawie przepisów prawa materialnego o uprawnieniach lub obowiązkach indywidualnego podmiotu albo też stwierdzić brak przesłanek do przyznania uprawnień lub nałożenia obowiązków, bądź też w inny sposób załatwić sprawę (np. umorzyć postępowanie jako bezprzedmiotowe).

Przedmiotowa sprawa dotyczy zmiany decyzji dla konkretnej instalacji eksploatowanej przez Koksownię Częstochowa Nowa Sp. z o.o., w konkretnej lokalizacji – przy ul. Odlewników 20 w Częstochowie, której adresatem praw i obowiązków jest indywidualny podmiot – Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o.

Reasumując, Marszałek Województwa Śląskiego ponownie podkreśla, że dokumentacja zgromadzona w przedmiotowej sprawie, w postaci wyników kontroli analitycznej uśrednionych ścieków oczyszczonych na wyjściu z biologicznej oczyszczalni ścieków w okresie od listopada 2016 do października 2017 r. (pismo z dnia 19 lutego 2018 r.), wskazuje na wielokrotne przekroczenia parametrów takich jak azot amonowy oraz cyjanki wolne w odniesieniu do warunków obowiązujących do dnia 4 września 2018 r., określonych w punkcie III.4. aktualnego pozwolenia zintegrowanego, co potwierdziły również kontrole Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska za lata 2013 – 2017. Dodatkowo decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 2 sierpnia 2016 r. Nr 1756/OS/2016 zmieniająca warunki przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, w punkcie III.4. określono bardziej rygorystyczne parametry wyjściowe wód z biologicznej oczyszczalni wód procesowych przed ich skierowaniem do uzupełnienia obiegu mokrego gaszenia koksu, które Zakład zobligowany jest zgodnie z konkluzjami BAT dostosować w terminie do 4 września 2018 r. do nieprzekraczalnych wartości określonych w najlepszych dostępnych technikach (BAT 56). Analiza przytoczonych wyżej wyników kontroli analitycznej uśrednionych ścieków oczyszczonych na wyjściu z biologicznej oczyszczalni ścieków w okresie od listopada 2016 do października 2017 r. w odniesieniu do zmienionych warunków pozwolenia zintegrowanego obowiązujących po 4 września 2018 r. wskazuje dodatkowo na znaczne i wielokrotne przekroczenia fenoli lotnych w analizowanych próbkach. W dniu 6 grudnia stężenie fenoli lotnych w ściekach oczyszczonych na wyjściu z biologicznej oczyszczalni ścieków wynosiło aż 11,20 mg/l w przypadku, gdy dopuszczalna zawartość obowiązująca po 4 września 2018 r. wynosi 0,5 mg/l. Ponadto eksploatacja przedmiotowej instalacji wiąże się z licznymi skargami i zażaleniami zarówno zakładów jak i mieszkańców zlokalizowanych w jej pobliżu. Bezpośrednio do koksowni wpłynęła interwencja od firmy TRW w 2016 roku. Inne interwencje wpływały do Urzędu Miasta Częstochowy i WIOŚ w Częstochowie czego konsekwencją były kontrole zakładu przez inspektorów WIOŚ. Pismem z dnia 16 maja 2017 r. Urząd Miasta Częstochowa poinformował Marszałka Województwa Śląskiego, iż do urzędu wpływały interwencje mieszkańców Częstochowy Dzielnicy Mirów oraz Zawodzie Dąbie związane z uciążliwością instalacji do produkcji koksu, zlokalizowanych w zakładzie położonym w Częstochowie przy ul. Odlewników 20. W latach 2015-2016 Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością TRW Polska z siedzibą w Częstochowie interweniowała kilka razy w sprawie uciążliwości spowodowanej działalnością koksowni. Interwencje te dotyczyły głównie jakości powietrza, na którą istotny wpływ ma jakość wprowadzanych gazów i pyłów do powietrza z terenu koksowni. Z danych będących w posiadaniu Urzędu Miasta Częstochowa wynika, iż Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Katowicach Delegatura w Częstochowie był adresatem wielu interwencji mieszkańców na uciążliwość zapachową generowaną przez koksownię. Z uwagi na powyższe oraz dodatkowo w związku z zapisami BAT 54, który stanowi, iż należy unikać ponownego wykorzystania wód procesowych o znacznej zawartości składników organicznych (np. surowe ścieki koksownicze, ścieki z wysoką zawartością węglowodorów itp.) jako wody do gaszenia, Marszałek Województwa Śląskiego w oparciu o zapisy art. 211 ust. 4 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, który stanowi „*jeżeli konkluzje BAT nie określają granicznych wielkości emisyjnych, określone w pozwoleniu zintegrowanym warunki odpowiadają poziomowi ochrony środowiska określonemu w konkluzjach BAT*” zadecydował, iż uzasadnione jest utrzymanie zapisów punktu III.4. pozwolenia zintegrowanego w obecnym brzmieniu, utrzymując parametry ścieków oczyszczonych na wyjściu z biologicznej oczyszczalni ścieków obowiązujące po 4 września 2018 r. na poziomie określonym w BAT 56, który bezpośrednio odnosi się do wstępnie oczyszczonych ścieków z procesu koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego, nadając mu rangę poziomu ochrony środowiska określonemu w konkluzjach BAT.

Wobec powyższego, w niniejszej decyzji Marszałek Województwa Śląskiego wskazał okoliczności, z powodu których odmówił zmiany punktu III „*Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii*” podpunktu 4 „*Parametry wyjściowe wód z biologicznej*

podczyszczalni wód procesowych”, a także usunięcia odpowiadającego mu punktu V.5. „Monitoring ścieków” podpunkt 6.1. „Parametry wyjściowe wód z biologicznej podczyszczalni wód procesowych” oraz punktu 3.1.4.12 „Biologiczna podczyszczalnia wód procesowych”, poprzez zmianę akapitu o brzmieniu „Kluczowe parametry techniczne biologicznej podczyszczalni wód procesowych”.

W zakresie gospodarki odpadami:

W zakresie gospodarki odpadami w zmianie pozwolenia zaktualizowano na wniosek strony [zgodnie z art.188 ust. 2b w związku z art. 202. ust. 4 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska oraz na podstawie art. 25 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2018 r. poz. 21 ze zm.)] zapisy określające ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania oraz ilość odpadów poddanych przetworzeniu. Zmiany te są spowodowane zwiększoną ilością wytwarzanego produktu czyli koksu. Nie uległy zmianie zapisy dotyczące składu chemicznego i właściwości odpadów, miejsc magazynowania odpadów, sposób postępowania z odpadami. Na wniosek spółki Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. uznano pozostałości poprodukcyjne w postaci osadów z zakładowej oczyszczalni ścieków za odpad o kodzie 19 08 11* - szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych Sposób prowadzenia ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz.U. z 2014 r., poz. 1973).

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku a sposób gospodarowania odpadami jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

W zakresie gospodarki odpadami: instalacja IPPC spełnia wymogi dotyczące konkluzji BAT (w szczególności w zakresie BAT 8, 9, 10 oraz 57), w zakresie gospodarki odpadami, a tym samym nie wymaga zmiany obecnie obowiązującego pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.

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 2 lipca 2018 r., (znak pisma: OS.PZ.KW.- 00595/18) zawiadomił spółki 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 21 marca 2017 r. mają prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 7 dni od otrzymania niniejszego zawiadomienia. Spółka Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie wniosła dodatkowe uwagi do przedmiotowej sprawy drogą elektroniczną w dniu 5 lipca 2018 r.

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.

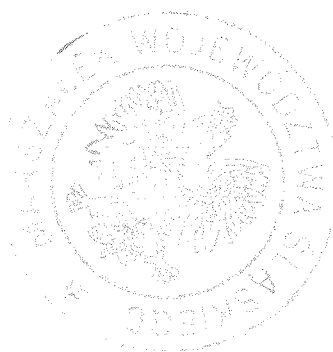
Pouczenie

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. Ligonía 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.

10
MARSZAŁKOWI WOJEWÓDZTWA
ŚLĄSKIEGO
ul. Ligonía 46
40-037 Katowice



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 Środowiska (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)

