|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | | Katowice, dnia 8 sierpnia 2024 r.  Nr sprawy: OE-PZ.7222.80.2024  Nr pisma: OE-PZ.KW - 001124/24 |
|  | | (za dowodem doręczenia) |
| **Decyzja nr** | **2805/OE/2024** | |
|  |  | |
|  |  | |
| Organ wydający | Marszałek Województwa Śląskiego | |
|  |  | |
|  |  | |
| W sprawie | wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego | |
|  |  | |
|  |  | |
| Na podstawie | art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 572), na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, 183 ust. 1, 184 ust. 1, art. 192, art. 211 i 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.) | |
|  |  | |
|  |  | |

Po rozpoznaniu wniosku strony z dnia 12 czerwca 2024 r.

**orzekam**

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego w formie tekstu jednolitego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia z 28 marca 2024 r. nr 1231/OE/2024, dla instalacji do produkcji koksu, zlokalizowanej w Koksowni Jadwiga w Zabrzu przy ul. Zamkowej 9, eksploatowanej obecnie przez Spółkę JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrzu, w następujący sposób:

1. **Część I decyzji „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne”, punkt 2.** **Rodzaj i parametry instalacji, podpunkt 2.4. Węglopochodne, podpunkt 2.4.4. otrzymuje brzmienie:**

**„2.4.4. Oczyszczanie wód koksowniczych i ścieków.**

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

a) układ wstępnego oczyszczania ścieków koksowniczych,

b) biochemicznej oczyszczalni ścieków,

Podstawowe elementy instalacji, w rozbiciu na ww. operacje technologiczne:

a) układ wstępnego oczyszczania ścieków koksowniczych:

- zbiornik wody koksowniczej zafenolowanej;

- cztery filtry żwirowe;

- zbiornik wody odsmolonej;

- pompownia i orurowanie;

- instalacja hermetyzująca;

- instalacja AKP;

- kolumna odpędowa NH3 ;

- instalacja rozkładu NH3 ;

- zbiorniki ługu sodowego;

- wymienniki ciepła.

b) biochemiczna oczyszczalnia ścieków:

- zbiornik pośredni koksowniczych ścieków ochłodzonych;

- reaktor chemiczny;

- zbiornik kompensacyjno-uśredniający ścieków koksowniczych, bytowych i wód opadowych;

- bioreaktor I;

- bioreaktor II;

- zagęszczacz osadu;

- zbiornik retencyjny ścieków oczyszczonych;

- przewody doprowadzające z kanalizacji i instalacji;

- pompownie z dozatorami chemikaliów:

- instalacja rozprowadzająca tlen;

- zbiornik ciekłego tlenu;

- pompy i orurowanie;

- instalacja AKP ze sterownią komputerową.

Ścieki oczyszczone z osadnika końcowego kierowane będą do osadnika koksiku węzła mokrego ochładzania koksu.

Kluczowe parametry techniczne instalacji:

Wydajność:

- oczyszczenie wody (ścieków zbiorczych) – 186 100 m3/rok;

- pompowanie wody (ścieków oczyszczonych do gaszenia koksu) - 186 100 m3/h

Zużycie:

- ług sodowy do rozkładu amoniaku związanego - 450 Mg/rok;

- ciekły tlen - 210 Mg/rok;

- kwas fosforowy - 6 Mg/rok;

- siarczan żelazawy i żelazowy (roztwory PIX) - 6 Mg/rok;

Praca ciągła – 365 dni w roku.

Emisja do powietrza :

- niezorganizowana emisja gazowa.”

**II. Część I decyzji „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne”, punkt 3. otrzymuje brzmienie:**

**„3. Gospodarka wodno-ściekowa**

**3.1. Źródła zaopatrzenia Koksowni w wodę:**

a) Do celów technologicznych (uzupełnianie strat wody w obiegach chłodniczych):

- z ujęcia powierzchniowego na rzece Bytomce za pomocą ujęcia brzegowego w km 10+798, w ilości 900 m3/d (328 500 m3/rok). Pobór wody odbywa się z wykorzystaniem żelbetowego jazu piętrzącego oraz żelbetowego zbiornika. Spiętrzenie wody na jazie wynosi 0,96 m.

- z sieci Zabrzańskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Zabrzu, w ilości 171 550 m3/rok, na podstawie zawartej umowy.

b) Do celów bytowo-gospodarczych – z sieci Zabrzańskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Zabrzu, w ilości 10 950 m3/rok, na podstawie zawartej umowy oraz zakup wody od Spółki „Terma-Dom” (woda ciepła do kąpieli w łaźni), na podstawie zawartej umowy.

Łączny roczny pobór wody do tych celów aktualnie wynosi około 13,6 tys. m3 (≈ 37 m3/d), docelowo może wzrosnąć do 14,6 tys. m3 (≈ 40 m3/d).

c) Do obiegu mokrego chłodzenia koksu następuje wtórne wykorzystanie ścieków powstających na terenie Koksowni, po oczyszczeniu w zakładowej biochemicznej oczyszczalni ścieków. Ilość ścieków oczyszczonych, kierowanych do obiegu chłodzenia koksu wynosi 186 100 m3/rok.

**3.2. Ścieki powstające na terenie Koksowni:**

* Ścieki bytowe powstające w zakładzie oraz odbierane od dostawcy zewnętrznego   
  w łącznej ilości około 14 700 m3/rok, kierowane będą do zbiornika uśredniającego ścieki zbiorcze z Koksowni, a następnie odprowadzane do biochemicznej oczyszczalni ścieków.
* Ścieki przemysłowe z Koksowni, powstające głównie w wyniku wykroplenia kondensatów gazowych, okresowego mycia posadzek, aparatury, urządzeń i odwadniania tac oraz ścieki przemysłowe odbierane od dostawcy zewnętrznego, w ilości 141 000 m3/rok, poddawane będą wstępnemu oczyszczaniu na oddziale węglopochodnych, a następnie kierowane do biochemicznej oczyszczalni ścieków.
* Wody opadowe z terenu Koksowni, w ilości 30 400 m3/rok odprowadzane będą do biochemicznej oczyszczalni ścieków.

Powstające w Koksowni ścieki bytowe, przemysłowe i opadowe, oraz ścieki odbierane od dostawcy zewnętrznego, po oczyszczeniu w zakładowej biochemicznej oczyszczalni ścieków –   
w ilości 186 100 m3/rok wykorzystywane będą w procesie mokrego chłodzenia (gaszenia) koksu.

Skład ścieków po oczyszczeniu biochemicznym:

- odczyn pH – 6,5 – 7,5,

- substancje ulegające bromowaniu – 70 mg/l,

- fenole lotne – 0,5 mg/l,

- azot amonowy – 130 mg/l,

- ChZTCr – 510 mg O2/l,

- rodanki – 26 mg/l,

- ekstrakt eterowy – 30 mg/l.

Pomiary ilości ścieków kierowanych do procesu mokrego chłodzenia (gaszenia) koksu realizowane będą za pomocą przepływomierzy elektromagnetycznych.

Analizy ścieków przed i po oczyszczeniu wykonywane będą przez zewnętrzne laboratorium, spełniające warunki określone w art.147a POŚ, na podstawie zawartej umowy.”

**III. Część I decyzji „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne”, punkt 6. otrzymuje brzmienie:**

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

6.1. Zużycie surowców:

* węgiel wsadowy 380000 (wilgoć 8%) Mg/rok
* węgiel wsadowy 350000 (suchy) Mg/rok
* kwas siarkowy 3379 Mg/rok
* olej płuczkowy 378 Mg/rok
* wodorotlenek sodu 450 Mg/rok.

6.2. Zużycie wody:

* woda pitna 182,5 tys. m3/rok,
* woda przemysłowa 328,5 tys. m3/rok.

6.3. Zużycie energii i paliw:

* energia cieplna 230000 GJ/rok
* energia elektryczna 12000 MWh/rok
* gaz koksowniczy 63 mln Nm3/rok.”

IV. Część II decyzji „Sposoby osiągania poziomu ochrony środowiska jako całości.”

1. **W zakresie wprowadzenia Zintegrowanego systemu zarządzania środowiskowego:**

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 1:

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

Wprowadzono:

* System Zarządzania Jakością 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   
  ISO – 45001:2018,
* System Zarządzania Bezpieczeństwem Informacji zgodny z normą ISO/IEC – 27001:2022,
* System Zarządzania Energią zgodny z normą ISO 50001:2018.

| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji** |
| --- | --- |
| **BAT 1** | JSW KOKS S.A. posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2015, ISO 14001: 2015, ISO 45001:2018 , ISO 50001:2018 i ISO 27001:2022 w całym obszarze jej funkcjonowania.  Obowiązujące w Koksowni procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2015 zawierają wszystkie cechy określone w punktach 1– 9 BAT1. |

# **2) W zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniami**:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 10, BAT 11, BAT 13, BAT 14, BAT 15, BAT 16, oraz BAT 42-52 i BAT 58 oraz BAT 1, BAT 2, BAT 3, BAT 4 oraz BAT 6 w zakresie ogólnym:

| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji.** |
| --- | --- |
| **BAT 1** | JSW KOKS S.A. posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2015, ISO 14001: 2015, ISO 45001:2018 , ISO 50001:2018 i ISO 27001:2022 w całym obszarze jej funkcjonowania, w zakresie ochrony powietrza. |
| **BAT 2** | W Koksowni zmniejszono emisję zanieczyszczeń do powietrza w wyniku ograniczenia zużycia energii cieplnej poprzez:   1. zoptymalizowanie systemu osiągania płynności i stabilności procesu technologicznego tak, aby nie odbiegał od zadanych parametrów dzięki wdrożeniu:  * monitoringu parametrów pracy układu grzewczego baterii koksowniczej, * monitoringu parametrów technologicznych na drodze gazu koksowniczego, * ścisłego przestrzegania harmonogramu obsadzania i wypychania komór, * monitoringu temperatur w kanałach kontrolnych baterii koksowniczej, * monitoringu instalacji ssaw, benzolowni oraz biologiczna oczyszczalnia ścieków,  1. odzyskiwanie nadwyżek ciepła z procesów technologicznych oraz ponowne wykorzystanie ciepła jawnego poprzez:  * wykorzystanie ciepła spalin z opalania baterii do podgrzewania powietrza do opalania baterii, * odzyskiwanie nadwyżek ciepła, poprzez zastosowanie wymienników ciepła w instalacji węglopochodnych;  1. zoptymalizowanie zarządzania parą i ciepłem poprzez:  * automatyczne sterowanie podawania pary na kolumnę odpędową amoniaku, * ciągły monitoring zużycia pary technologicznej, kontrola wskaźników jej zużycia, * ograniczenie strat ciepła, poprzez zastosowanie odpowiednich materiałów izolacyjnych w baterii koksowniczej i do izolacji rurociągów z mediami technologicznymi, optymalizację czasu trwania operacji przy otwartych drzwiach i otworach, * utrzymywanie w dobrym stanie izolacji termicznej instalacji technologicznej i rurociągów przesyłowych, * zapewnienie szczelności masywu ceramicznego (naprawy bieżące), * przestrzeganie przez wszystkich pracowników zapisów dokumentacji Systemów Zarządzania, a w szczególności instrukcji stanowiskowych, instrukcji technologicznych, instrukcji obsługi i eksploatacji oraz odpowiednich pisemnych procedur, w których zamieszczono zasady oszczędnego gospodarowania ciepłem i energią. |
| **BAT 3** | Ograniczenie zużycia energii pierwotnej w Koksowni polega na optymalizacji procesu zużycia gazu koksowniczego, poprzez bieżące monitorowanie między innymi:   * systemu automatyki opalania baterii koksowniczej (komputerowe sterowanie opalaniem baterii), * zużycia gazu do podgrzewanie oleju płuczkowego w piecu rurowym, * zużycia gazu do z rozmrażanie węgla, * przesyłu gazu do odbiorcy zewnętrznego, * temperatury spalin z ogrzewania baterii koksowniczej, * temperatury w kanałach kontrolnych baterii.   Ponadto Koksownia eksploatuje pochodnię i zbiornik gazu, przeznaczone do krótkotrwałego magazynowania gazu koksowniczego i utrzymywania właściwego ciśnienia w sieci gazowej. |
| **BAT 4** | Koksownia nie posiada instalacji do odsiarczania gazu koksowniczego. Nadwyżki gazu sprzedaje odbiorcy zewnętrznemu do produkcji ciepła, a pozostałą ilość spala w pochodni gazu. |
| **BAT 6** | W celu kontroli nad wewnętrznymi przepływami materiałów, zastosowano taki sposób przechowywania i obsługi surowców, materiałów wsadowych, a także pozostałości poprodukcyjnych, który minimalizuje emisję pyłu z procesów magazynowania i transportu, w szczególności zastosowano następujące rozwiązania:   * młotkowe młyny węglowe w zamkniętym budynku młynowni; * młyny są wyposażone w instalację odpylania cyrkulacyjnym obiegiem powietrza   - wylot odpylonego powietrza znajduje się wewnątrz tego samego budynku,   * wszystkie zbiorniki magazynowe i przelotowe Węglowni znajdują się w pomieszczeniach zamkniętych, * obudowane taśmociągi Węglowni, * wyposażenie placu magazynowego węgla w instalację zraszania węgla – ograniczenie emisji pyłu, * wdrożenie procedury sposobu postępowania z pozostałościami poprodukcyjnymi (osady smołowe, osady z biologicznej oczyszczalni ścieków). |
| **BAT 10** | W celu uniknięcia emisji do powietrza i wody, stałe pozostałości poprodukcyjne nie będą magazynowane, lecz na bieżąco dodawane do węgla, mieszane i kierowane do koksowania w baterii koksowniczej, zgodnie z Instrukcją postępowania z odpadami w JSW KOKS S.A. Zbiorniki węgla oraz przenośniki taśmowe są obudowane lub znajdują się w pomieszczeniach zamkniętych. Ponadto, w zakresie utrzymania ruchu wdrożono najlepsze praktyki operacyjne i praktyki w zakresie utrzymania ruchu, które opisane są w wewnętrznych aktach normatywnych Spółki, w tym w Zarządzeniu w sprawie obsługi technicznej procesów produkcyjnych. Opisano w nim m.in. zasady prowadzenia gospodarki remontowej, zasady prowadzenia przeglądów oraz szczegółowy podział kompetencji pracowników komórek organizacyjnych Spółki. |
| **BAT 11** | W celu zapobiegania lub ograniczenia niezorganizowanym emisjom pyłu, powstającym w wyniku magazynowania, obsługi i transportu węgla i koksu, stosuje się kombinacje działań organizacyjnych i rozwiązań techniczno – technologicznych, obejmujących:   1. Techniki ogólne:  * działania w odniesieniu do zminimalizowania niezorganizowanej emisji pyłów, podejmowane w ramach Zintegrowanych Systemów Zarządzania; * bieżące usuwanie pyłu osiadłego,  1. Techniki zapobiegania uwolnieniom pyłu w trakcie obsługi i transportu surowców luzem:  * kontrolowanie wilgotności dostarczanego węgla oraz sporządzonej mieszanki węglowej; * instalacja odpylania młynów węglowych z wyrzutem powietrza odpylonego wewnątrz budynku; * rygorystyczne standardy w zakresie utrzymania sprzętu; * wysokie standardy w zakresie utrzymania porządku: bieżące usuwanie pyłu osiadłego – wymóg *Dokumentu Zabezpieczenia Przed Wybuchem* oraz *Procedury usuwania pyłów osiadłych na Oddziale Węglowni w Koksowni Jadwiga.* * odkurzacze produkcyjne przejezdne; * instalacja odkurzania stropu baterii koksowniczej;  1. Techniki w odniesieniu do działalności związanej z dostawami, magazynowaniem i odzyskiwaniem materiałów:  * 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; * wykorzystanie instalacji odkurzania stropu i kanałów obsługowych baterii koksowniczej, z zawracaniem zatrzymanego pyłu węglowo-koksowego do węgla kierowanego do koksowania w baterii koksowniczej; * stałe pozostałości poprodukcyjne nie będą magazynowane, lecz na bieżąco dodawane do węgla, mieszane i kierowane do koksowania w baterii (unikanie emisji do powietrza i wody); * Techniki rozładunku wagonów lub samochodów ciężarowych, które obejmują rozładunek węgla prowadzony w hali rozładunku – wiata z zadaszeniem;  1. Inne techniki:  * brak punktów dostępu do instalacji z dróg publicznych – jeden wjazd do Koksowni; * zastosowanie twardych nawierzchni na drogach transportowych; * ograniczenie ruchu pojazdów do wyznaczonych dróg; * kontrola pojazdów do przewozu węgla i koksu w celu eliminacji przypadków przepełnienia - unikanie rozsypywania się zawartości w czasie przejazdu; * dokładna kontrola usług przewozu węgla i koksu, która oprócz optymalizacji kosztów skutkuje ograniczeniem do minimum liczby przewozów. |
| **BAT 13** | Podstawowe parametry produkcyjne w Koksowni będą nadzorowane przez skomputeryzowane systemy, umożliwiające regulację i optymalizację prowadzonych procesów. Do najważniejszych rozwiązań należy pomiar i regulacja parametrów hydrauliczno-temperaturowych sieci gazowej i opalania baterii koksowniczej oraz pomiar i regulacja parametrów procesu oczyszczania ścieków. |
| **BAT 14**  **BAT 15** | Koksownia nie posiada wdrożonych systemów ciągłych pomiarów emisji na emitorach (brak wymagań prawnych w tym zakresie).  Pomiary okresowe emisji zanieczyszczeń do powietrza prowadzone będą następująco:   * emisji z komina opalania baterii koksowniczej: 1 x rok, * emisji z komina pieca rurowego: 1 x rok, * emisji z wieży gaszenia: 1 x rok, * emisji z odmrażalni wagonów: 1 x 2 lata. |
| **BAT 16** | W Koksowni, w celu określenia wielkości emisji niezorganizowanej z odpowiednich źródeł, stosuje się obliczenia, z wykorzystaniem wskaźników emisj,i okresowo weryfikowanych, w oparciu o metodykę bilansowo – pomiarową, z wykorzystaniem danych rejestrowanych podczas prowadzonego monitoringu technologicznego. |
| **BAT 42** | Zastosowano:   * młyny węglowe zabudowane w szczelnym pomieszczeniu zamkniętym, * szczelne obudowanie urządzeń, * okresowe odpylanie urządzeń i obiektów, prowadzone przez firmę zewnętrzną, * instalację odpylania nad młynami węglowymi (filtry workowe) z odprowadzeniem powietrza odpylonego do wnętrza budynku – brak emitora. |
| **BAT 43** | W procesach magazynowania i transportu mieszanki węglowej zapobieganie lub ograniczanie niezorganizowanej emisji pyłu osiągnięto poprzez:   * 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 wsadnicy (nowe wysypy na jednym zbiorniku, na drugim gumowe osłony). |
| **BAT 44** | Niskoemisyjny system obsadzania komór koksowniczych zapewniają:   * dwa odbieralniki gazu, * hydroinżekcja gazów obsadowych, * ramka doszczelniająca, pomiędzy skrzynią nabojową a komorą koksowniczą podczas obsadzania, * monitoring czasu emisji widzialnej z procesu obsadzania dla baterii pracującej w systemie ubijanym prowadzony zgodnie z Procedurą Zintegrowanych Systemów Zarządzania S-8 „Określenie emisji widzialnej z baterii koksowniczej”. |
| **BAT 45** | Rozwiązania zapewniające prawidłowe odgazowanie mieszanki węglowej obejmują:   * równomiernie rozłożony w czasie ruch technologiczny, * harmonogram obsadzania i wypychania koksu z komór koksowniczych, * przygotowywanie mieszanki węglowej, zgodnie z opracowaną optymalną recepturą, * właściwie dobrany i przestrzegany czas koksowania, ustalony w zależności od temperatury koksowania i wilgotności mieszanki węglowej, * utrzymywanie równomiernego rozkładu temperatury wzdłuż i na wysokości ścian grzewczych, poprzez pomiar temperatur w kanałach kontrolnych, * sterowanie opalaniem indywidualne dla poszczególnych ścian grzewczych, * pomiar zużycia gazu opałowego, * okresową regulację opalania baterii, * kontrolę laboratoryjną parametrów koksu, w tym jego części lotnych. |
| **BAT 46** | Rozwiązania zapewniające zgodność z BAT46:  46.1)  W Koksowni ograniczono emisję, dzięki uzyskaniu ciągłej i nieprzerwanej produkcji koksu, poprzez wdrożenie:   * przeglądów i inwentaryzacji stanu masywu ceramicznego, ram piecowych, drzwi piecowych, * czyszczenia i uszczelniania kanałów rozdzielczych gazu opałowego, * czyszczenia i regulacji zaworów powietrzno-spalinowych, * remontów zimnych i gorących komór, napylania komór, spawania ceramiki, * remontów drzwi piecowych (wraz z ich wymianą), * zapewnienia drożności osprzętu odbieralnikowego, * kontroli maszyn piecowych.   Powyższe realizowane będzie przez przeszkolony i wyspecjalizowany personel.  46. 2)   * utrzymanie parametrów jakościowych mieszanki, * przestrzeganie reżimu temperaturowo-ciśnieniowego, * utrzymanie stabilnych stałych temperatur, poprzez ich pomiar w kanałach kontrolnych i indywidualne sterowanie opalaniem poszczególnych ścian.   46. 3)   * system automatyki i monitoringu komputerowego parametrów pracy baterii koksowniczej, * przeglądy i inwentaryzacja stanu poszczególnych ścian i elementów masywu ceramicznego.   46. 4)   * mechaniczne czyszczenie drzwi i ram piecowych po stronie maszynowej, * ręczne czyszczenie ram piecowych po stronie koksowej.   46. 5)   * czyszczenie kolan rur wznośnych, * kontrola i regulacja ciśnienia w odbieralniku, * odgrafitowanie sklepienia górnej partii komory, za pomocą zdzieraków, zabudowanych na drągu wypychowym i nadmuch sprężonego powietrza w czasie wypychania koksu.   46. 6)   * automatyczny układ regulacji ciśnienia w odbieralniku, a przez to w komorach koksowniczych, * zastosowanie drzwi z zamknięciem nożowym, uszczelnienie żelazo na żelazo.   46. 7)   * zastosowanie uszczelnienia wodnego rur wznośnych.   46. 8)   * brak otworów zasypowych; występują one wyłącznie w bateriach systemu zasypowego, * otwory środkowe (kontrolne) uszczelniane są masą szamotową.   46. 9)   * optymalnie dobrany i kontrolowany czas koksownia dla baterii, * ustalenie czasu koksowania, na podstawie temperatury procesu koksowania i składu mieszanki węglowej, * kontrola jakości wypychanego koksu i ewentualna korekta parametrów procesu opalania.   Dla oszacowania emisji niezorganizowanej z pieców koksowniczych: określenia procentu widocznych emisji ze wszystkich drzwi oraz wszystkich rodzajów źródeł (BAT 7 i BAT 8) opracowano i wdrożono Procedurę Zintegrowanych Systemów Zarządzania S-8 „Określenie emisji widzialnej z baterii koksowniczej”. |
| **BAT 47** | W Oddziale Węglopochodnych niezorganizowana emisja gazowa będzie ograniczana do minimum, poprzez zastosowanie niżej wymienionych technik:   * ograniczenie do minimum liczby kołnierzy, dzięki stosowaniu spawanych złączy rur, * zastosowanie uszczelnień kołnierzy i zaworów, odpowiednich dla przesyłanego medium, * zastosowanie pomp z uszczelnieniem mechanicznym (pompy z uszczelnieniem gazodynamicznym, podwójnym uszczelnieniem mechanicznym oraz pompy hermetyczne), * unikanie emisji z zaworów oddechowych oraz z instalacji załadunku benzolu i smoły do cystern i autocystern, poprzez podłączenie zaworów i odpowietrzeń do rurociągu ssącego gazu koksowniczego (COG); * monitoring komputerowy pracy instalacji Węglopochodnych. |
| **BAT 48** | W celu ograniczenia zawartości siarki w gazie koksowniczym, do sporządzenia mieszanki węglowej stosuje się wyłącznie gatunki węgli niskozasiarczonych.  Z uwagi na fakt, że Koksownia nie jest częścią huty zintegrowanej, poziom usuwania siarkowodoru i amoniaku dostosowano do wymogów konstrukcyjnych baterii, a osiągane stężenia SO2 w emisji z opalania baterii koksowniczej będą zgodne z BAT49, czyli poniżej 500mg/Nm3.  Stwierdzone, w drodze pomiarów, poziomy imisyjne SO2 nie wskazują na występowanie zagrożeń dla jakości powietrza, w zakresie stężeń ww. substancji.  Nie jest uzasadniona budowa dodatkowych ciągów w układzie oczyszczania gazu koksowniczego. |
| **BAT 49** | Ograniczenie emisji z opalania baterii koksowniczej realizowane będzie za pomocą niżej podanych technik:  49. 1)   * optymalny i równomierny skład mieszanki węglowej, * monitoring warunków hydrauliczno-temperaturowych pracy baterii, * rozwiązania opisane w BAT 45 i BAT46; * instalacji odkurzania kanałów obsługowych baterii koksowniczej.   49. 2)   * likwidacja drobnych pęknięć i pustych spoin, poprzez napylanie proszkiem ceramicznym, * spawanie ceramiczne dla wszystkich typów uszkodzeń ceramiki, napylanie oraz torkretowanie, * remonty gorące typu gniazdowego.   49. 4)  BAT w punkcie tym wymagają:   * zastosowania do opalania gazu koksowniczego odsiarczonego do poziomu, zapewniającego emisję dwutlenku siarki z komina opalania baterii poniżej 500 mg/Nm3.   Dzięki stosowaniu do mieszanek węglowych wyłącznie gatunków węgli nisko-siarkowych, wytwarzany gaz jest mało zasiarczony, przez co rzeczywista emisja tlenków siarki nie przekracza dopuszczalnej wartości 500 mg/Nm3,w przeliczeniu na dwutlenek siarki,   * emisji pyłu mniejszej niż 20 mg/Nm3, * emisja tlenków azotów NOx - konkluzje BAT, dla baterii koksowniczej w Koksowni jako starszej niż 10 lat bez wdrożonych technik redukcji emisji NOx, nie określają poziomu emisji NOx.   Pomiary emisji rzeczywistej z opalania baterii dokonywane będą zgodnie z pozwoleniem zintegrowanym, z częstotliwością 1 raz w roku. |
| **BAT 50** | W Koksowni zastosowano mobilny wóz gaszenia oraz ograniczono niezorganizowaną, wtórną emisję pyłu (pył osiadły, emitowany m.in. z wypychania koksu), poprzez zastosowanie instalacji odkurzania stropu baterii koksowniczej. Zastosowanie pozostałych technik z uwagi na warunki techniczne i ograniczoną przestrzeń, jest niemożliwe, a taką sytuację dopuszczają konkluzje w BAT 50. |
| **BAT 51** | Ograniczono emisję pyłu, poprzez zastosowanie techniki 2), to jest zastosowanie konwencjonalnego mokrego gaszenia niskoemisyjnego: wieżę gaszenia, wyposażoną w wypełnienie komórkowe, wraz z urządzeniami pomocniczymi (zbiorniki wody, osadnik koksiku i pompowania) oraz spłukiwanie lameli wieży gaszenia wodą czystą przemysłową. |
| **BAT 52** | W celu ograniczenia emisji pyłu, urządzenia do sortowania, transportu i magazynowania koksu zlokalizowano w zamkniętym i szczelnym budynku. |
| **BAT 58** | Powstały w procesie oczyszczony gaz koksowniczy wykorzystywany będzie do:   * opalania baterii koksowniczej, * podgrzewania oleju płuczkowego w piecu rurowym, * rozmrażania węgla dostarczanego w wagonach (w odmrażalni wagonów), * sprzedaży odbiorcy zewnętrznemu, który wykorzystuje ten gaz do produkcji ciepła i prądu. |

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

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

1. **W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:**

W celuredukcji/minimalizacji emisji hałasuzastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 18 oraz BAT 1, BAT 5, BAT 13 w zakresie ogólnym:

| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji.** |
| --- | --- |
| **BAT 1**  **BAT 5** | JSW KOKS S.A posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2015, ISO 14001: 2015, ISO 45001:2018 , ISO 50001:2018 i ISO 27001:2022 w całym obszarze jej funkcjonowania. Obowiązujące w Koksowni procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2015 zawierają wszystkie cechy określone w punktach 1– 9 BAT1.  Przestrzeganie przez wszystkich pracowników zapisów dokumentacji Zintegrowanych Systemów Zarządzania środowiskiem (ograniczanie emisji hałasu), bezpieczeństwem i higieną pracy (przeciwdziałanie narażeniu pracowników na hałas) oraz zarządzania energią (optymalne wykorzystanie maszyn i urządzeń). |
| **BAT 13** | Podstawowe parametry produkcyjne w Koksowni będą nadzorowane przez skomputeryzowane systemy, umożliwiające regulację i optymalizację prowadzonych procesów. Do najważniejszych rozwiązań należy pomiar i regulacja parametrów hydrauliczno-temperaturowych sieci gazowej i opalania baterii koksowniczej oraz pomiar i regulacja parametrów procesu oczyszczania ścieków. |
| **BAT 18** | W Koksowni okresowo prowadzone będą pomiary hałasu w środowisku na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej, w porze dziennej oraz nocnej. Emisję hałasu ograniczono poprzez:   * usytuowanie najbardziej hałaśliwych urządzeń (ssawa, młyny, pompy, sprężarki itp.) w budynku z zamkniętymi drzwiami i oknami, * sukcesywną modernizację instalacji i zastępowanie urządzeń nowymi, poprawiającymi klimat akustyczny, * zastosowanie urządzeń spełniających normy w zakresie ochrony akustycznej, * wykorzystanie istniejących obiektów jako naturalne ekrany akustyczne przy realizacji nowych inwestycji, * wprowadzenie właściwej organizacji pracy poprzez ograniczenie prac związanych z emisją hałasu w porze nocnej do niezbędnego minimum. |

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

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

1. **W zakresie gospodarki odpadami:**

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

| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji.** |
| --- | --- |
| **BAT 1** | JSW KOKS S.A posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2015, ISO 14001: 2015, ISO 45001:2018 , ISO 50001:2018 i ISO 27001:2022 w całym obszarze jej funkcjonowania. Obowiązujące w koksowni procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2015 zawierają wszystkie cechy określone w punktach 1– 9 BAT |
| **BAT 8** | Dla zminimalizowania odpadów, powstające w procesach produkcyjnych organiczne pozostałości z koksowania węgla, odzysku produktów węglopochodnych i oczyszczania ścieków wykorzystuje się w całości do preparacji wsadu węglowego, zgodnie z Instrukcją postępowania z odpadami w JSW KOKS S.A. (m.in. spełnianie wymogów BAT 57). |
| **BAT 9** | W Koksowni odpady, których nie można wykorzystać lub poddać recyklingowi na terenie instalacji, przekazywane będą odbiorcy zewnętrznemu, posiadającemu stosowne zezwolenie na odzysk lub unieszkodliwianie, zgodnie z Instrukcją postępowania z odpadami w JSW KOKS S.A. Instrukcja szczegółowo opisuje sposób postępowania z odpadami oraz podział kompetencji pracowników poszczególnych komórek organizacyjnych w tym zakresie. |
| **BAT 10** | W celu uniknięcia emisji do powietrza i wody, stałe pozostałości poprodukcyjne nie  będą magazynowane, lecz na bieżąco dodawane do węgla, mieszane i kierowane do koksowania w baterii koksowniczej zgodnie z Instrukcją postępowania z odpadami w JSW KOKS S.A. Zbiorniki węgla oraz przenośniki taśmowe są obudowane lub znajdują się w pomieszczeniach zamkniętych. Ponadto, w zakresie utrzymania ruchu wdrożono najlepsze praktyki operacyjne i praktyki w zakresie utrzymania ruchu, które opisane są w wewnętrznych aktach normatywnych Spółki, w tym w Zarządzeniu w sprawie obsługi technicznej procesów produkcyjnych. Opisano w nim m.in. zasady prowadzenia gospodarki remontowej, zasady prowadzenia przeglądów oraz szczegółowy podział kompetencji pracowników komórek organizacyjnych Spółki. |
| **BAT 57** | Pozostałości poprodukcyjne, w postaci osadów smołowych z odstojnika zmechanizowanego oraz powstałych podczas czyszczenia zbiorników, a także osad nadmiarowy z oczyszczalni ścieków w całości dozowane będą do mieszanki węglowej i wykorzystane do preparacji wsadu węglowego do komór. |

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

- minimalizacja rodzaju i ilości wytworzonych odpadów,

- maksymalne zagospodarowanie wytworzonych odpadów we własnym zakresie na terenie Koksowni, stosując metody odzysku lub unieszkodliwiania odpadów,

1. **W zakresie gospodarki wodno-ściekowej (w tym wód powierzchniowych):**

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 53, BAT 54, BAT 55 i BAT 1, BAT 6, BAT 10, BAT 12, BAT 13 w zakresie ogólnym:

| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji.** |
| --- | --- |
| **BAT 1** | JSW KOKS S.A posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018, ISO 50001:2018 i ISO 27001:2022 w całym obszarze jej funkcjonowania.  Obowiązujące w Koksowni procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2015 zawierają wszystkie cechy określone w punktach 1– 9 BAT1. |
| **BAT 6** | W celu kontroli nad wewnętrznymi przepływami materiałów, zastosowano taki sposób przechowywania i obsługi surowców, materiałów wsadowych, a także pozostałości poprodukcyjnych, który zapobiega zanieczyszczeniom gleby, wód gruntowych i odpływów wody. W szczególności obejmuje to wdrożenie procedury sposobu postępowania z pozostałościami poprodukcyjnymi (osady smołowe, osady z biologicznej oczyszczalni ścieków). |
| **BAT 10** | W celu uniknięcia emisji do powietrza i wody stałe pozostałości poprodukcyjne nie będą magazynowane, lecz na bieżąco dodawane do węgla, mieszane i kierowane do koksowania w baterii koksowniczej zgodnie z Instrukcją postępowania z odpadami w JSW KOKS S.A. Ponadto w zakresie utrzymania ruchu wdrożono najlepsze praktyki operacyjne i praktyki w zakresie utrzymania ruchu, które opisane są w wewnętrznych aktach normatywnych Spółki, w tym w Zarządzeniu w sprawie obsługi technicznej procesów produkcyjnych. Opisano w nim m.in. zasady prowadzenia gospodarki remontowej, zasady prowadzenia przeglądów oraz szczegółowy podział kompetencji pracowników komórek organizacyjnych Spółki. |
| **BAT 12** | W Koksowni stosuje się zamknięte obiegi wodne z uzupełnieniem strat bezzwrotnych. Do celów technologicznych wykorzystuje się wodę przemysłową  z ujęcia powierzchniowego na rzece Bytomka oraz wody oczyszczone  w  biochemicznej oczyszczalni.  Woda pitna wykorzystywana jest do celów technologicznych do uzupełnienia strat wody w obiegach chłodniczych.  W Koksowni wprowadzono oddzielenie oczyszczonych i nie oczyszczonych ścieków oraz wykorzystanie podczyszczonych ścieków oraz wód opadowych i drenażowych. |
| **BAT 13** | Podstawowe parametry produkcyjne w Koksowni będą nadzorowane przez skomputeryzowane systemy umożliwiające regulację i optymalizację prowadzonych procesów. Do najważniejszych rozwiązań należy pomiar i regulacja parametrów hydrauliczno-temperaturowych sieci gazowej i opalania baterii koksowniczej oraz pomiar i regulacja parametrów procesu oczyszczania ścieków. |
| **BAT 53** | Wdrożono rozwiązania ograniczające do minimum ilości wody wykorzystywanej do gaszenia i jej ponowne wykorzystania w jak największym stopniu poprzez:  - zbieranie wód opadowych z terenu Koksowni do zakładowej kanalizacji deszczowej, oczyszczanie w biologicznej oczyszczalni ścieków i stosowanie w procesie gaszenia koksu, biologiczne oczyszczanie ścieków przy zastosowaniu zamkniętego obiegu wód; ścieki po oczyszczeniu używane będą do mokrego gaszenia koksu, wypełnienie komórkowe w wieży gaszenia, które korzystnie wpływa na ilość pary wodnej kondensującej w wieży i poprawiającej bilans wodny wieży gaszenia. |
| **BAT 54** | W Koksowni nie wykorzystuje się wód procesowych o znacznej zawartości składników organicznych (np. surowe ścieki koksownicze, ścieki z wysoką zawartością węglowodorów itp.) jako wody do gaszenia.  Wszystkie rodzaje ścieków powstające w Koksowni: ścieki przemysłowe (po wstępnym oczyszczeniu na oddziale Węglopochodnych), ścieki bytowe oraz wody opadowe, a także ścieki przemysłowe odbierane od dostawcy zewnętrznego, kierowane będą do biochemicznej oczyszczalni ścieków.  W oczyszczalni ścieków przebiegają procesy oczyszczania chemicznego ścieków z substancji inhibitujących procesy oczyszczania biologicznego, a następnie ścieki oczyszczane będą w procesach nitryfikacji, denitryfikacji i biodegradacji. Tak oczyszczone wody procesowe kierowane będą jako jeden ze strumieni do procesu mokrego gaszenia koksu. |
| **BAT 55** | W procesie wstępnego skutecznego oczyszczania ścieków z procesu koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego, przed odprowadzeniem do oczyszczalni ścieków stosuje się następujące techniki:   * oddzielanie i usuwanie smoły wymieszanej z wodą amoniakalną prowadzone w odstojniku zmechanizowanym. W tym samym urządzeniu usuwane będą stałe osady smołowe; * zastosowanie kaskadowego przepływu wody amoniakalnej przez zbiorniki manipulacyjne z jednoczesnym usuwaniem zawiesiny smołowo – olejowej; * filtracja wody amoniakalnej; * odpędzanie amoniaku z wody amoniakalnej w kolumnie odpędowej z wykorzystaniem ługu sodowego. |

Przyjęto ponadto rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające osiąganie wysokiego stopnia ochrony środowiska, takie jak wyposażenie obiektów technologicznych, obiektów gospodarki olejowej i obiektów z substancjami niebezpiecznymi odpowiednio w misy bezodpływowe i chemoodporne.

1. **W zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych:**

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 6, BAT 10 oraz BAT 1 w zakresie ogólnym:

| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji.** |
| --- | --- |
| **BAT 1** | JSW KOKS S.A posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2015, ISO 14001: 2015, ISO 45001:2018 , ISO 50001:2018 i ISO 27001:2022 w całym obszarze jej funkcjonowania. Obowiązujące w Koksowni procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2015 zawierają wszystkie cechy określone w punktach 1–9 BAT1. |
| **BAT 6** | W celu kontroli nad wewnętrznymi przepływami materiałów, zastosowano taki sposób przechowywania i obsługi surowców, materiałów wsadowych, a także pozostałości poprodukcyjnych, który minimalizuje emisję pyłu z procesów magazynowania i transportu.  W szczególności zastosowano następujące rozwiązania:   * wdrożenie procedury sposobu postępowania z pozostałościami poprodukcyjnymi (osady smołowe, osady z biologicznej oczyszczalni ścieków), * wdrożenie procedury sposobu postępowania z odpadami i pozostałościami, które nie mają zastosowania w gospodarce Koksowni (m.in. spełnianie wymogów BAT 57). |
| **BAT 10** | W celu uniknięcia emisji do powietrza i wody stałe pozostałości poprodukcyjne nie będą magazynowane, lecz na bieżąco dodawane do węgla, mieszane i kierowane do koksowania w baterii koksowniczej zgodnie z Instrukcją postępowania z odpadami w JSW KOKS S.A. Zbiorniki węgla oraz przenośniki taśmowe są obudowane lub znajdują się w pomieszczeniach zamkniętych. Ponadto w zakresie utrzymania ruchu wdrożono najlepsze praktyki operacyjne i praktyki w zakresie utrzymania ruchu, które opisane są w wewnętrznych aktach normatywnych Spółki, w tym w Zarządzeniu w sprawie obsługi technicznej procesów produkcyjnych. Opisano w nim m.in. zasady prowadzenia gospodarki remontowej, zasady prowadzenia przeglądów oraz szczegółowy podział kompetencji pracowników komórek organizacyjnych Spółki. |

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

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

1. **W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:**

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

| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji.** |
| --- | --- |
| **BAT 2** | W Koksowni ograniczono zużycie energii cieplnej poprzez:   1. zoptymalizowanie systemu osiągania płynności i stabilności procesu technologicznego tak, aby nie odbiegał od zadanych parametrów dzięki wdrożeniu:  * monitoringu parametrów pracy układu grzewczego baterii koksowniczej, * monitoringu parametrów technologicznych na drodze gazu koksowniczego, * ścisłego przestrzegania harmonogramu obsadzania i wypychania komór, * monitoringu temperatur w kanałach kontrolnych baterii koksowniczej, * monitoringu instalacji ssaw, benzolowni oraz biologicznej oczyszczalni ścieków,  1. odzyskiwanie nadwyżek ciepła z procesów technologicznych oraz ponowne wykorzystanie ciepła jawnego poprzez:  * wykorzystanie ciepła spalin z opalania baterii do podgrzewania powietrza do opalania baterii, * odzyskiwania nadwyżek ciepła poprzez zastosowanie wymienników ciepła w instalacji węglopochodnych;  1. zoptymalizowanie zarządzania parą i ciepłem poprzez:  * wykorzystanie spalin z opalania baterii do podgrzewania powietrza do opalania baterii, * monitoring temperatur w kanałach kontrolnych baterii koksowniczej, * automatyczne sterowanie podawania pary na kolumnę odpędową amoniaku, * ciągły monitoring zużycia pary technologicznej, kontrola wskaźników jej zużycia, * ograniczenie strat ciepła poprzez zastosowanie odpowiednich materiałów izolacyjnych w baterii koksowniczej i do izolacji rurociągów z mediami technologicznymi, optymalizacje czasu trwania operacji przy otwartych drzwiach i otworach, * utrzymywanie w dobrym stanie izolacji termicznej instalacji technologicznej i rurociągów przesyłowych, * zapewnienie szczelności masywu ceramicznego (naprawy bieżące), * wdrożenie systemu zarządzania energią ISO 50001:2018, * przestrzeganie przez wszystkich pracowników zapisów dokumentacji Systemów Zarządzania, a w szczególności instrukcji stanowiskowych, instrukcji technologicznych, instrukcji obsługi i eksploatacji oraz odpowiednich pisemnych procedur, w których zamieszczono zasady oszczędnego gospodarowania ciepłem i energią. |
| **BAT 3** | Ograniczenie zużycia energii pierwotnej w Koksowni polega na optymalizacji procesu zużycia gazu koksowniczego poprzez bieżące monitorowanie między innymi:   * systemu automatyki opalania baterii koksowniczych (komputerowe sterowanie opalaniem baterii); * zużycia gazu do podgrzewanie oleju płuczkowego w piecu rurowym, * zużycia gazu do rozmrażania węgla, * przesyłu gazu do odbiorcy zewnętrznego, * temperatury spalin z ogrzewania baterii koksowniczej, * temperatury w kanałach kontrolnych baterii.   Ponadto Koksownia eksploatuje pochodnię i zbiornik gazu przeznaczone do krótkotrwałego magazynowania gazu koksowniczego i utrzymywania właściwego ciśnienia w sieci gazowej. |
| **BAT 4** | Koksownia nie posiada instalacji do odsiarczania gazu koksowniczego. Nadwyżki gazu sprzedaje odbiorcy zewnętrznemu do produkcji ciepła, a pozostałą ilość spala w pochodni gazu. |
| **BAT 5** | W celu ograniczenia zużycia energii elektrycznej w Koksowni wdrożono system zarządzania energią ISO 50001:2018 oraz wydano Zarządzenie w/s gospodarki energetycznej.  W ramach wdrożonych systemów zarządzania prowadzony będzie ciągły nadzór zużycia energii dla zapewnienia jej efektywnego wykorzystania. Ponadto na bieżąco instalowane będą nowe urządzenia elektryczne o wysokiej sprawności energetycznej oraz przemienniki częstotliwości. |
| **BAT 58** | Powstały w procesie oczyszczony gaz koksowniczy wykorzystywany będzie do:   * opalania baterii koksowniczej, * podgrzewania oleju płuczkowego w piecu rurowym~~,~~ * rozmrażania węgla dostarczanego w wagonach (w odmrażalni wagonów), * sprzedaży odbiorcy zewnętrznemu, który wykorzystuje ten gaz do produkcji ciepła. |

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

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

1. **W zakresie wycofania z eksploatacji:**

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 1 w zakresie ogólnym:

|  |  |
| --- | --- |
| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji.** |
| **BAT 1** | JSW KOKS S.A. posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2015, ISO 14001: 2015, ISO 45001:2018 , ISO 50001:2018 i ISO 27001:2022 w całym obszarze jej funkcjonowania. Obowiązujące w Koksowni procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2015 zawierają wszystkie cechy określone w punktach 1-9 BAT 1. |

**V. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.**

**Uzasadnienie**

1. **Uzasadnienie faktyczne**

Decyzją z dnia 28 marca 2024 r. nr 1231/OE/2024, Marszałek Województwa Śląskiego udzielił   
w formie tekstu jednolitego JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrzu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji koksu, zlokalizowanej w Koksowni Jadwiga w Zabrzu przy ul. Zamkowej 9.

W dniu 17 czerwca 2024 r., Marszałek Województwa Śląskiego, otrzymał wniosek spółki z dnia 12 czerwca 2024 r., o zmianę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego.

Strona w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym :

1) zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2024 r., poz. 54 z późn. zm., dalej: ustawa POŚ)

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 przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt 17 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2019 poz. 1839 ze zm.). Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy POŚ.

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ oraz że wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany instalacji, rozumianej jako zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, zgodnie   
z art. 3 pkt 7 ustawy POŚ.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku**.**

1. **Przebieg postępowania administracyjnego**

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze 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 (Dz.U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem, wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu.

Pismem z dnia 19 lipca 2024 roku, znak: OE-PZ.KW-001008/24 organ, zgodnie z art. 10 § 1 Kpa, zawiadomił Strony postępowania, że przed wydaniem decyzji mają prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strony nie wniosły uwag do sprawy we wskazanym terminie.

1. **Uzasadnienie prawne**

Zgodnie z art. 180 ustawy POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, „*Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się   
w zanieczyszczenie*” (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18). Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy POŚ są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy POŚ).

Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku z eksploatacją określonych instalacji (tak: *Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego*, wyd. C.H. Beck, Legalis).

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast   
z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169). Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony   
w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/Ol 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 ustawy POŚ).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy POŚ. Zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

1. przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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;
2. przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1;
3. pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r.   
   o odpadach;
4. o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1-3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

Biorąc pod uwagę powyższe należy stwierdzić, że marszałek województwa jest właściwy do udzielania tylko niektórych pozwoleń zintegrowanych. Instalacja będąca przedmiotem takiego pozwolenia musi stanowić bowiem albo przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko albo być instalacją komunalną, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach.

Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określa rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839). Definicja legalna instalacji komunalnej znajduje się z kolei w art. 35 ust. 6 ustawy o odpadach. Zgodnie z tym przepisem, instalacją komunalną jest instalacja do przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub pozostałości z przetwarzania tych odpadów, określona na liście, o której mowa   
w art. 38b ust. 1 pkt 1, spełniająca wymagania najlepszej dostępnej techniki, o której mowa w art. 207 ustawy POŚ, lub technologii, o której mowa w art. 143 tej ustawy, zapewniająca:

* mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i wydzielanie z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku, lub
* składowanie odpadów powstających w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych.

Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, wskazując, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 (tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Dodatkowe elementy pozwolenia zintegrowanego zostały określone w art. 211 ust. 3-9 ustawy POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 KPA. Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 KPA (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r., sygn. akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 KPA, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Oprócz tego należy zwrócić uwagę na art. 214 ust. 4 i ust. 5 ustawy POŚ, zgodnie z którymi:

- wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa w art. 184 i art. 208, mające związek z planowanymi zmianami;

- decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188   
i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Przepisy te, korespondując z powołanymi wyżej art. 192 ustawy POŚ oraz art. 163 KPA, precyzyjnie określają, zarówno zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jak i treść decyzji o zmianie takiego pozwolenia.

Biorąc zatem pod uwagę:

- rodzaj instalacji, będącej przedmiotem wniosku;

- zakres przedmiotowy wniosku;

organ stwierdza, że przedmiotowy wniosek należy rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.

1. **Uzasadnienie szczegółowe**

W wyniku analizy merytorycznej treści podania oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego, w części:

I. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne;

II Sposoby osiągania poziomu ochrony środowiska jako całości.

Dokonane decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do zagadnień:

1. Gospodarki wodno-ściekowej;

2. Zintegrowanego systemu zarzadzania środowiskiem,

Ad. 1

Zmiana obowiązującego pozwolenia zintegrowanego jest podyktowana oddaniem do eksploatacji, w ramach instalacji biochemicznej oczyszczalni ścieków, obiektu drugiego bioreaktora, co ma bezpośrednie przełożenie na zwiększenie strumienia ścieków koksowniczych podawanego na kolumnę odpędową amoniaku oraz oddaniem do eksploatacji instalacji chłodni wentylatorowej, w której ubytki wody powstające na skutek m.in. odparowania są uzupełniane wodą pitną, spełniającą parametry określone w instrukcji eksploatacyjnej chłodni wentylatorowej, nabywaną od firmy zewnętrznej.

Ponadto prowadzący instalację zamierza przyjmować ścieki przemysłowe i bytowe z obiektów kotłowni, należącej do Terma-Dom Sp. z o.o., położonej w bezpośrednim sąsiedztwie Koksowni Jadwiga w Zabrzu przy ul. Bytomskiej 112A. Odbierane ścieki przemysłowe i bytowe z instalacji Terma-Dom Sp. z o.o. będą kierowane do biochemicznej oczyszczalni ścieków Koksowni Jadwiga w łącznym strumieniu ze ściekami przemysłowymi i bytowymi Koksowni. Jak stwierdzono we wniosku, ustalone maksymalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych oraz bytowych, przy zakładanych wielkościach ich strumieni, nie wpłyną na prowadzoną gospodarkę ściekową zakładu.

Ad. 2

Zmiany w pozwoleniu zintegrowanym wynikają z aktualizacji norm ISO obowiązujących w Spółce JSW KOKS S.A. oraz z aktualizacją zapisów pozwolenia zintegrowanego.

Zmiany, o które wnioskuje prowadzący instalację, przedstawione w załączonym opracowaniu, nie przyczynią się do pogorszenia stanu klimatu akustycznego na terenach chronionych akustycznie oraz nie prowadzą do zwiększenia oddziaływania przedmiotowej instalacji na stan jakości powietrza.

**Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.**

W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność zmiany udzielonego pozwolenia zintegrowanego. Strona przedłożyła podanie w tym zakresie, które spełnia wymogi formalne. Po zbadaniu podania organ stwierdził, że wnioskowane zmiany są zgodne z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

**Pouczenie**

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 Kpa, od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a Kpa, 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.

Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 10,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.

Podpisano: Z upoważnienia Marszałka Województwa Śląskiego;

Leszek Kulesza; Kierownik Referatu ds. pozwoleń zintegrowanych

[Departament Ochrony Środowiska, Ekologii i Opłat Środowiskowych (OE)](https://intranet.slaskie.pl/kontakt.html?address_book_level=215)

(data i podpis)