

Katowice, dnia 22 lipca 2026 r.
znak sprawy: OE-WS-PZ.7222.29.2025
znak decyzji: OE-WS-PZ.KW-01014/26
za dowodem doręczenia

Decyzja nr	3222/OE/2026
Organ wydający:	Marszałek Województwa Śląskiego
w sprawie	wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego
na podstawie	art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. <i>Kodeks Postępowania Administracyjnego</i> (t.j. Dz.U. z 2025 r. poz. 1691; dalej: ustawa KPA) oraz na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, 183 ust. 1, 184 ust. 1, art. 192, art. 211, art. 214 ust. 5 i 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. <i>Prawo ochrony środowiska</i> (t.j. Dz.U. z 2025 r. poz. 647 z późn. zm., dalej: ustawa POŚ)

po rozpoznaniu wniosku Strony z dnia 27 marca 2025 r. (wpływ do organu 16 kwietnia 2025 r.)

orzekam

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 17 maja 2021 r. znak: 1410/OS/2021 (tekst jednolity) ze zmianą, dla instalacji do produkcji koksu, zlokalizowanej w zakładzie Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o. 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: 5213452579), w następujący sposób:

I. W części I „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.” w punkcie 2.

”Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii.”, w podpunkcie 2.1.

”Instalacja do produkcji koksu (instalacja typu PZ)”, podpunkt 2.1.1.” Linia technologiczna przygotowania wsadu i produkcji koksu.

otrzymuje brzmienie:

„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.

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 załadunkowe i rozładunkowe 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 (główne 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.”

II. 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.”, podpunkt 3.1.1. „Węglownia”,

otrzymuje brzmienie:

„3.1.1. Węglownia.

Celem funkcjonowania Węglowni jest przyjęcie węgla kamiennego koksującego z zewnątrz, jego zmagazynowanie, zmielenie oraz przygotowanie (wg zadanego składu) i zmagazynowanie węglowej mieszanki wsadowej do produkcji koksu.

W module technologicznym Węglownia może być zmagazynowane łącznie ok. 87 800 Mg węgla, w tym:

- na składowisku węgla ok. 74 000 Mg (pojemność magazynowa będąca sumą pojemności 20 żelbetowych boksów zadaszonego składowiska wynosi ok. 81 tys. m³),
- w zbiornikach stacji mieszania i dozowania węgla ok. 9 000 Mg,

- w wieżach węgla ok. 4 800 Mg.

Kluczowymi elementami Węglowni są:

- **stacja wyładownicza węgla ze zbiornikami wgłębnymi:**
 - wywrotnica obrotowa do rozładunku wagonów typu Ling-Delta wraz z nitką rozładowniczą, o wydajności rozładunku – 800 Mg/h,
 - miejsce rozładunku wagonów samowyładowniczych - 2 zbiorniki wgłębne, o pojemności 100 Mg każdy.
- **składowisko węgla:**
 - zadaszone składowisko węgla (I etap), zajmuje powierzchnię ok. 11 000 m² i ma rozmiary 164 m x 67 m, jest halą magazynową, wykonaną w konstrukcji mieszanej (słupy nośne oraz zadaszenie są stalowe zaś ściany boksów są wykonane z płyt żelbetowych), składającą się z 20 boksów magazynowych ze ścianami rozdzielającymi. Każdy ma długość 27 m (dwa są „połówkowe”) i wysokość 25 m (od podłoża do szczytu dachu). Łączna pojemność składowiska wynosi ok. 81 000 m³ węgla (18 x 4 250 m³ + 2 x 2 400 m³), co oznacza, że może pomieścić ok. 74 tys. Mg węgla,
 - transport węgla na i ze składowiska odbywa się obudowanymi przenośnikami, o szerokości 1,2 m i wydajności ok. 500 Mg/h. Węgiel w poszczególnych sektorach hali do magazynowania jest gromadzony do wysokości ścian osłonowych lub rozdzielających poszczególne sektory.
- **linia technologiczna produkcji mielonego koksu, o wydajności ok. 60 tys. Mg/rok mielonego koksu (maksymalnie 12 Mg/h),**
wyposażona w:
 - układy transportu koksu do młynowni koksu,
 - instalacja gazu koksowniczego, dostarczanego do palnika MFB 4000G, zintegrowanego z podgrzewaczem SPH 1000,
 - młyn misowo-rolowy koksu KTM 1400 z separatorem dynamicznym DTIM 1500 (umiejscowiony w budynku produkcyjno-magazynowym),
 - filtr tkaninowy do oddzielania pyłu koksowego od gazów suszących i równocześnie transportujących mielony koks,
 - układ transportu mechaniczno-pneumatycznego mielonego koksu z leja wysypowego filtra do zasobnika magazynowego,
 - zasobnik magazynowy mielonego koksu,
 - urządzenie mieszające mielony koks z wodą (dla osiągnięcia 10% wilgotności zmienionego koksu),

- układ transportu wilgotnego zmielonego koksu na istniejący przenośnik taśmowy, w celu przetransportowania go do istniejącej stacji mieszania i dozowania węgla.
- **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** – o wydajności max. 400 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 12 dozatorami taśmowymi,
- **2 wieże węgla** – wieża nr 1 jest wykorzystywana dla potrzeb związanych z funkcjonowaniem baterii koksowniczych nr 1 i nr 2, zaś wieża nr 2 – dla potrzeb związanych z funkcjonowaniem baterii koksowniczej nr 4-bis. Wieże mają pojemność po 2 400 Mg i każda podzielona jest na 4 sektory, z których każdy posiada zsyp 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.

Węglownia pracuje okresowo, łącznie ok. 21 h/d, tj. ok. 7 665 h/rok, zapewniając efektywne funkcjonowanie Piecowni (rozładunek węgla na wywrotnicy jest możliwy całodobowo, młynownia pracuje ok. 21 h/dobę, zaś wieże węgla pracują cyklicznie, zgodnie z cyklami pracy komór koksowniczych).

Funkcjonowanie „Węglowni” jest źródłem następujących emisji:

- hałasu - praca urządzeń wyładowczych i transportujących węgiel oraz młynów węgla,
- pyłu - zarówno w formie emisji niezorganizowanej ze składowiska węgla oraz z urządzeń rozładunku węgla, jak i zorganizowanej, powietrze zanieczyszczone pyłem jest usuwane z młynowni wentylatorem odciągowym i po oczyszczeniu jest kierowane do atmosfery, poprzez emitor E1 oraz emisji z linii technologicznej produkcji mielonego koksu poprzez emitery E2a, E2b, E2c.
- zanieczyszczeń gazowych z emitora E2a pochodzących z procesu spalania gazu koksowniczego (w celu wytworzenia gorących gazów do suszenia mielonego koksu) oraz z uwalniania zanieczyszczeń z koksu poddawanego mieleniu i suszeniu.

Młynownia wyposażona jest w układ odpylania przesypów węgla, wyposażony w filtr workowy pulsacyjny, o powierzchni filtracyjnej ok. 330 m², pozwalający uzyskać stężenie pyłu za filtrem nie wyższe niż 6 mg/Nm³ i wentylator wyciągowy, o wydajności 24 tys. m³/h (napędzany silnikiem elektrycznym o mocy 37 kW)."

III. W części I „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne.”

punkt 4. „Gospodarka wodno-ściekowa.”

otrzymuje brzmienie:

„ 4. Gospodarka wodno-ściekowa.

4.1.Gospodarka wodna.

Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. opiera gospodarkę wodną na zakupie wody od operatora zewnętrznego, tj. Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna, na podstawie 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 1 456 tys. m³/rok, w tym:

- wody przemysłowej – 1 170 tys. m³/rok,
- wody pitnej – 286 tys. m³/rok.

W instalacji do produkcji koksu wykorzystywana będzie woda przemysłowa, w ilości 1 170 tys. m³/rok, w tym:

- do nawilżania mieszanki węglowej – 40 tys. m³/rok,
- do uzupełniania wody w układzie gaszenia koksu – 380 tys. m³/rok,
- do uzupełniania układu chłodzenia – 750 tys. m³/rok,

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

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

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

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	2 500
2.3.	Azot amonowy	mg N-NH ₄ /dm ³	2 000
2.4.	Chlorki	mg/dm ³	1 500
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	4 000

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

Ponadto, ścieki te 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.

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	2 000
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	1 000
2.3.	Siarczany	mg/dm ³	450
2.4.	ChZT	mg O ₂ /dm ³	5 000
2.5.	Zawiesiny ogólne	mg/dm ³	200
2.6.	Substancje rozpuszczone	mg/dm ³	3 000

*- 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	3 500
2.3.	Siarczany	mg O ₂ /dm ³	500
2.4.	ChZT	mg/dm ³	7 000
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	2 500
2.9.	Siarczki wolne	mg/dm ³	200
2.10.	Azot amonowy	mg N-NH ₄ /dm ³	2 000

*- 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 pochłódnicze** 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	1 500
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 Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o.**, niezależnie od eksploatacji instalacji do produkcji koksu, są wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A. w Częstochowie, na podstawie zawartej umowy:
- ścieki bytowe, do kanalizacji sanitarnej PWiK Okręgu Częstochowskiego S.A,
 - wody opadowe, roztopowe i pochłodnicze, do kanalizacji deszczowej PWiK Okręgu Częstochowskiego S.A.”

IV. 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 985 000 Mg koksu na rok.

5.1. Zużycie surowców.

- | | |
|----------------------------------|-------------------|
| - węgiel wsadowy (wilgoć ok. 9%) | 1 329 750 Mg/rok, |
| - olej płuczkowy | 540 Mg/rok, |
| - ług sodowy | 4 500 Mg/rok, |
| - tlen skroplony | 2 500 Mg/rok, |
| - azot | 3 000 Mg/rok. |

5.2. 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 m ³ /rok, |

- gaz koksowniczy

225 mln m³/rok.”

**V. W części II „Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.” punkt 4.
„W zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniami.”**

otrzymuje brzmienie:

„ 4. W zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniami.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji - Zakład Koksownia Częstochowa Nowa
BAT 1	Koksownia Częstochowa Nowa posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2015, ISO 14001: 2015, PN-N 18001:2004 oraz ISO 50001:2011 w całym obszarze jej funkcjonowania. Otrzymane certyfikaty potwierdzają wdrożenie i przestrzeganie systemów zarządzania. Obowiązujące w koksowni procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2015 zawierają wszystkie cechy określone w punktach I– IX BAT1, w tym także dotyczące ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem.
BAT 2	<p>W koksowni emisję zanieczyszczeń do powietrza ogranicza się w sposób pośredni, w wyniku ograniczenia zużycia energii cieplnej, poprzez:</p> <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,- ciągły monitoring zużycia pary technologicznej, kontrola wskaźników jej zużycia,- ograniczenie strat ciepła poprzez zastosowanie odpowiednich materiałów izolacyjnych w baterii koksowniczej i do izolacji rurociągów z mediami technologicznymi, optymalizację czasu trwania operacji przy otwartych drzwiach i otworach,- utrzymywanie w dobrym stanie izolacji termicznej instalacji technologicznej i rurociągów przesyłowych,- zapewnienie szczelności masywu ceramicznego (naprawy bieżące),- przestrzeganie przez wszystkich pracowników zapisów dokumentacji Systemów Zarządzania, a w szczególności instrukcji stanowiskowych, instrukcji

	technologicznych, instrukcji obsługi i eksploatacji oraz odpowiednich pisemnych procedur, w których zamieszczono zasady oszczędnego gospodarowania ciepłem i energią.
BAT 3	Zmniejszenie emisji zanieczyszczeń do powietrza osiąga się w koksowni dzięki: <ul style="list-style-type: none"> - ograniczeniu zużycia energii pierwotnej, poprzez optymalizację zużycia gazu koksowniczego, przy zastosowaniu zautomatyzowanych systemów sterowania pracą baterii koksowniczych oraz instalacji oczyszczania gazu koksowniczego, - magazynowaniu nadwyżek oczyszczonego gazu koksowniczego w zbiorniku do przejściowego magazynowania tego gazu (co dodatkowo pozwala na utrzymywanie właściwego ciśnienia w sieci gazowej) i wykorzystywaniu gazu jako nośnika energii poza koksownią.
BAT 4	Koksownia posiada instalację oczyszczania gazu koksowniczego. Nadwyżki gazu sprzedaje odbiorcom zewnętrznym, do produkcji energii elektrycznej i ciepła. Nadwyżki gazu koksowniczego (jeśli powstają), są spalane w pochodni zrzutowej.
BAT 6	W celu kontroli nad wewnętrznymi przepływami materiałów, zgodnie z wymogami BAT 6, zastosowano taki sposób przechowywania i obsługi surowców, materiałów wsadowych, a także pozostałości poprodukcyjnych, który minimalizuje emisję pyłu z procesów magazynowania i transportu, w szczególności zastosowano następujące rozwiązania: <ul style="list-style-type: none"> - młyny węglowe zlokalizowane są w zamkniętym budynku Młynowni, - Młynownia jest wyposażona w układ odpylania z filtrami tkaninowymi, zapewniającymi stężenie pyłu za filtrem nie wyższe niż 10 mg/Nm³, - wszystkie zbiorniki magazynowe i przelotowe Węglowni znajdują się w pomieszczeniach zamkniętych, - obudowane taśmociągi Węglowni, - wyposażenie placu magazynowego węgla w instalację zraszania węgla – ograniczenie emisji pyłu.
BAT 10	W celu uniknięcia emisji do powietrza, zgodnie z wymogami BAT 10, zastosowano: <ul style="list-style-type: none"> - zarządzanie stałymi pozostałościami 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	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:
BAT 11.I	Techniki ogólne: <ul style="list-style-type: none"> - działania w odniesieniu do zminimalizowania niezorganizowanej emisji pyłów podejmowane w ramach Zintegrowanych Systemów Zarządzania; - bieżące usuwanie pyłu osiadłego, poprzez zmywanie powierzchni uszczelnionych, - bieżące usuwanie pyłu osiadłego, poprzez odpylanie elementów instalacji technologicznych
BAT 11.II	Techniki zapobiegania uwolnieniom pyłu w trakcie obsługi i transportu surowców luzem:

	<ul style="list-style-type: none"> - rozładunek węgla w zamkniętych stanowiskach rozładowniczych; - kontrolowanie wilgotności dostarczanego węgla oraz sporządzonej mieszanki węglowej; - obudowy ciągów przenośników transportowych; - rygorystyczne standardy w zakresie utrzymania i kontroli stanu technicznego sprzętu; - bieżące usuwanie pyłu osiadłego (m. in. jako wymóg wynikający z procedur zapobiegania poważnym awariom przemysłowym) poprzez wykorzystywanie odkurzaczy 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 koksovania 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 zadaszanej i osłoniętej ścianami (od 2018 roku); - magazynowanie koksu w boksach osłoniętych ścianami (od 2018 roku).
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.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; - układy taśmociągów eliminujące potrzeby transportu kołowego na terenie koksowni.
BAT 13	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> - monitorowanie podstawowych parametrów produkcyjnych w koksowni przy wykorzystaniu skomputeryzowanych systemów umożliwiających regulację i optymalizację prowadzonych procesów; - kontrolę efektywności materiałowej i energetycznej poprzez systematyczną analizę danych uzyskiwanych w ramach monitorowania procesów technologicznych.
BAT 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 zanieczyszczeń z układu odpylania filtra, oddzielającego zmielony koks od powietrza transportowego w linii technologicznej produkcji mielonego koksu – 2 raz w roku, - pomiar emisji zanieczyszczeń pyłowych z układu odpylania zasobnika magazynowego zmielonego koksu (emitor E2b) – raz w roku, - pomiar emisji zanieczyszczeń pyłowych z układu odpylania podajnika taśmowego zmielonego koksu (emitor E2c) – raz 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 znad stanowisk do sortowania koksu) – 2 razy w roku, - pomiar emisji pyłu z wież gaszenia – 2 razy w roku, - pomiar emisji gazów i pyłów z węzła przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego – 1 raz w roku, - pomiar emisji 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 zapobiegania emisjom pyłu lub ich ograniczaniu w procesach realizowanych w Węglowni (kruszenie, mielenie, rozdrabnianie), zgodnie z wymogami BAT 42, zastosowano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - linię technologiczną produkcji mielonego koksu, zlokalizowaną w szczelnym obiekcie kubaturowym, której celem jest wykorzystanie koksu o niższych parametrach rynkowych do przygotowania pyłu koksowego, który jest dodawany do mieszanki węglowej przygotowanej do procesu koksowania (urządzenia wchodzące w skład linii, które mogą być źródłem emisji pyłu, są wyposażone w filtry tkaninowe, o skuteczności zapewniającej stężenie pyłu za filtrem nie wyższe niż 10 mg/Nm³), - młyny węglowe zabudowane w szczelnym pomieszczeniu zamkniętym, - szczelne obudowanie urządzeń, - układ odpylania przesypów węgla wyposażony w filtr pulsacyjny, o skuteczności zapewniającej stężenie pyłu za filtrem nie wyższe niż 6 mg/m³, - 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. - sucha mgła zapobiegająca pyleniu na młynowni.
BAT 43	<p>W celu zapobiegania i ograniczania niezorganizowanej emisji pyłu z procesów magazynowania i transportu mieszanki węglowej, zgodnie z wymogami BAT 43,</p>

	<p>zastosowano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - magazynowanie mieszanki węglowej w zbiornikach w budynku Węglowni i wieży węglowej, - magazynowanie zmielonego koksu w zbiorniku wyposażonym w układ odpylania, o skuteczności 10 mg/Nm³, - transport węgla zabudowanymi taśmociągami, - pneumatyczny transport zmielonego koksu z młyna do zbiornika magazynowego, - uszczelnienie osłonami gumowymi przesypów na taśmociągi, - zmniejszenie odległości pomiędzy wysypami mieszanki z wieży węgla z zasobnikiem wsadnicy, - stosowanie młyna mielącego koksik, działającego na podciśnieniu.
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, - hydroinжекcja gazów obsadowych, - ramka doszczelniająca pomiędzy skrzynią nabożową a komorą koksowniczą podczas obsadzania, - monitoring czasu emisji widzialnej z procesu obsadzania dla baterii pracującej w systemie ubijanym.
BAT 45	<p>Dla zapewnienia możliwie najgłębszego odgazowania mieszanki węglowej, zgodnie z wymogami BAT 45, zastosowano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - równomiernie rozłożony w czasie ruch technologiczny, - optymalny harmonogram obsadzania i wypychania koksu z komór koksowniczych, - przygotowywanie mieszanki węglowej zgodnie z opracowaną optymalną recepturą, - właściwie dobrany i przestrzegany czas koksowania, ustalony w zależności od temperatury koksowania i wilgotności mieszanki węglowej, - utrzymywanie równomiernego rozkładu temperatury wzdłuż i na wysokości ścian grzewczych poprzez pomiar temperatur w kanałach kontrolnych, - sterowanie opalaniem indywidualne dla poszczególnych ścian grzewczych, - pomiar zużycia gazu opałowego, - okresową regulację opalania baterii, - kontrolę laboratoryjną parametrów koksu, w tym jego części lotnych.
BAT 46	<p>W celu ograniczenia emisji z procesu koksowania, zgodnie z wymogami BAT46, zastosowano rozwiązania techniczne i organizacyjne zapewniające uzyskanie ciągłej i nieprzerwanej produkcji koksu przy zastosowaniu takich technik, jak:</p>
BAT 46.I	<p>kompleksowa profilaktyka komór baterii, drzwi pieca i uszczelnienia ram, rur wznosnych, otworów zasypowych i innych urządzeń, która obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przeglądy i inwentaryzację stanu masywu ceramicznego, ram piecowych, drzwi piecowych, - czyszczenie i uszczelnianie kanałów rozdzielczych gazu opałowego, - czyszczenie i regulację zaworów powietrzno-spalinowych, - remonty zimnych i gorących komór, napylanie 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	kompleksowa obserwacja i monitorowanie pieca koksowniczego , która obejmuje: <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
BAT 46.IV	czyszczenie drzwi, uszczelnień ram, otworów zasypowych, pokryw oraz rur wznosnych po operacjach , które obejmuje: <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	utrzymywanie swobodnego przepływu strumienia gazu w piecach koksowniczych , poprzez: <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	odpowiednia regulacja ciśnienia podczas koksowania i zastosowanie dociskanych sprężynami drzwi z elastycznym uszczelnieniem nożowym : <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	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.
BAT 46.VIII	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).
BAT 46.IX	zapewnienie pełnego procesu koksowania (unikanie wypychania „niedogarowanego” koksu) , poprzez: <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	większe komory koksownicze w nowych bateriach koksowniczych (objętość całkowita baterii Nr 1 – 22,8 m ³ , baterii Nr 4-bis – 27,9 m ³ .
BAT 46.XI	regulacja ciśnienia w komorach poprzez optymalne nastawy w odbieralniku gazu.
BAT 47	Ograniczenie niezorganizowanych emisji gazów z instalacji oczyszczania gazu koksowniczego (Wydział Węglopochodnych) osiąga się, zgodnie z wymogami BAT 47, poprzez: <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),

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

	<p>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 podwójne wypełnienie komórkowe z dyszami zraszającymi zlokalizowanymi). <p>Zastosowany sposób gaszenia koksu pozwala na spełnienie wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik – emisja pyłu jest mniejsza niż 25 g/Mg gaszonego koksu.</p>
BAT 52	<p>Ograniczenie emisji pyłu z operacji sortowni koksu, zgodnie z wymogami BAT 52, osiąga się poprzez zastosowanie:</p> <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 w układzie odpylania (w stacji odpylania), wyposażonym w filtr tkaninowy zapewniający stężenie pyłu na wylocie gazów nie większe niż 6,5 mg/Nm³, - odpylanie węzła sortowniczego (na którym przygotowywane są sortymenty koksu na indywidualne zapotrzebowanie klientów), w układzie wyposażonym w filtr tkaninowy, zapewniający stężenie pyłu na wylocie gazów nie większe niż 10 mg/Nm³. <p>Układy transportowe koksu (przenośniki taśmowe lub inne) znajdują się w obudowie.</p>
BAT 58	<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>

”

VI. W części III. decyzji „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, w punkcie 1 „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza”, podpunkt 1.1. „Wprowadzanie do powietrza pyłów i gazów z instalacji do produkcji koksu”

otrzymuje brzmienie:

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

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

Emitor	Źródło emisji	Wysokość emitora	Średnica emitora	Przepływ	Prędkość wylotowa	Temperatura	Czas pracy
		m	m	m ³ /h	m/s	K	h/rok
E1	Młynownia (mielenie węgla przy pomocy młynów młotkowych)	15	0,80	24 000	0 (emitor poziomy)	281	7 650
E2a	Układ odpylania filtra oddzielającego zmielony koks od powietrza transportowego	31	1,2	45 000	11,1	343	5 840
E2b	Układ odpylania zasobnika magazynowego zmielonego koksu	27,1	0,75	7 500	0 (emitor poziomy)	293	5 840
E2c	Układ odpylania podajnika taśmowego zmielonego koksu	8,7	0,22	1 600	0 (emitor poziomy)	293	5 840

E3	Opalanie baterii koksowniczej Nr 1 (opalenie baterii oczyszczonym gazem koksowniczym, odprowadzanie gazów odlotowych przez komin)	90	3,00	216 000	7,0	500	8 760
E4	Opalanie baterii koksowniczej Nr 2 (opalenie baterii oczyszczonym gazem koksowniczym, odprowadzanie gazów odlotowych przez komin)	90	3,00	207 150	7,0	500	8 760
E28	Opalanie baterii koksowniczej Nr 4-bis (opalenie baterii oczyszczonym gazem koksowniczym, odprowadzanie gazów odlotowych przez komin)	90	3,00	114 453	4,5	500	8 760
E7	Bezdympne wypychanie koksu (ujmowanie gazów odlotowych wydzielających się podczas wypychania koksu z komór koksowniczych oraz znad stanowisk do sortowania koksu)	20	1,90	155 000	15,2	340	8 760
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	174 380	2,0	340	8 760
E29	Wieża gaśnicza Nr 2 (proces mokrego gaszenia koksu, podczas którego emitowane są duże ilości pary wodnej oraz gazy i pyły)	40	5,0x12,0	174 380	2,0	340	8 760
E30	Węzeł sortowniczy – sortownie dokładne koksu, wg oczekiwań odbiorców (filtr tkaninowy)	22	1,4	20 000	5,0	281	6 450

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	Filtr tkaninowy pulsacyjny	Powierzchnia filtra: ok. 330 m ² Wydajność wentylatora: 24 000 m ³ /h	6 mg/Nm ³
E2a	Układ odpylania filtra oddzielającego zmielony koks od powietrza transportowego	Filtr tkaninowy pulsacyjny	Typ BFT-1-286-160-5500 Powierzchnia filtracyjna: ok. 775 m ² . Przepływ powietrza: 45 000 m ³ /h	10 mg/Nm ³
E2b	Układ odpylania	Filtr tkaninowy	Typ FBS-1-132-120-2400	10 mg/Nm ³

	zasobnika magazynowego zmielonego koksu		Powierzchnia filtracyjna: ok. 111 m ² . Przepływ powietrza: 7 500 m ³ /h	
E2c	Układ odpylania podajnika taśmowego zmielonego koksu	Filtr tkaninowy	Typ FBS-1-36-120-1800 Powierzchnia filtracyjna: ok. 22 m ² . Przepływ powietrza: 1 600 m ³ /h	10 mg/Nm ³
E7	Bezdympne wypychanie koksu	Filtr tkaninowy pulsacyjny	Typ filtra: SPB-1 12 komór, 1152 worki. Wydajność wentylatora: 155 000 m ³ /h	6,5 mg/Nm ³ (także po podłączeniu kolektorów doprowadzających gazy odlotowe z „Sortowni”)
E8	Wieża gaśnicza Nr 1	Pakiet z wypełnieniem komórkowym	-	Emisja pyłu < 25 g/Mg gaszonego koksu
E29	Wieża gaśnicza Nr 2	Pakiet z wypełnieniem komórkowym	-	Emisja pyłu < 25 g/Mg gaszonego koksu
E30	Węzeł sortowniczy	Filtr tkaninowy	-	10 g/Nm ³

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

Nr emitora	Źródło emisji	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna (maksymalna) [kg/h]	Graniczne wielkości emisyjne [mg/Nm ³]*
E1	Młynownia	Pył całkowity	0,1440	-
		PM10	0,1440	-
		PM 2,5	0,1152	-
E2a	Układ odpylania filtra oddzielającego zmielony koks od powietrza transportowego	Pył całkowity	0,3582	-
		Pył PM10	0,3582	-
		Pył PM2,5	0,1791	-
		Dwutlenek siarki	0,4424	-
		Dwutlenek azotu	1,2280	-
		Tlenek węgla	0,4465	-
		Amoniak	0,04345	-
		Cyjanowodór	0,00098	-
		Fenol	0,00365	-
		Benzo(a)piren	0,00001	-
E2b	Układ odpylania zasobnika magazynowego zmielonego koksu	Pył całkowity	0,0699	-
		Pył PM10	0,0699	-
		Pył PM2,5	0,0349	-
E2c	Układ odpylania podajnika	Pył całkowity	0,0149	-

	taśmowego zmielonego koksu	Pył PM10	0,0149	-
		Pył PM2,5	0,0075	-
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 4-bis	Dwutlenek azotu	-	500
		Dwutlenek siarki	-	500
		Pył całkowity	-	20
		Pył PM10	-	20
		Pył PM2,5	0,3300	-
		Tlenek węgla	18,1508	-
E7	Bezdympne wypychanie koksu	Benzo(a)piren	0,0002	-
		Dwutlenek siarki	0,5955	-
		Pył całkowity	0,86484	-
		Pył PM10	0,56944	-
		Pył PM 2,5	0,54413	-
		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	-

* Jako średnia w okresie pobierania próbek (pomiar okresowy (grawimetryczny), próbki pobierane przez co najmniej pół godziny

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

Zanieczyszczenie	Emisja ze źródeł zorganizowanych wchodzących w skład instalacji do produkcji koksu (przy zdolności produkcyjnej 985 tys. Mg koksu/rok)	
	Mg/rok	kg/Mg koksu
Pył ogółem	59,958	0,0604
Pył zawieszony PM10	35,208	0,0357
Pył zawieszony PM 2,5	19,977	0,0203
Dwutlenek siarki	198,756	0,2018
Dwutlenek azotu	631,176	0,6408
Tlenek węgla	843,547	0,8564
Substancje smołowe	3,198	0,0032
Amoniak	5,916	0,0060
Benzo(a)piren	0,00133	0,000001
Cyjanowodór	0,122	0,0001
Fenol	6,993	0,0071
Siarkowodór	11,980	0,0122
Krezol	0,010	0,000010

”

VII. W części III. decyzji „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:

- źródła związane z pracą węglowni,
- źródła związane z pracą piecowni,
- źródła związane z pracą sortowni,
- źródła związane z pracą instalacji do oczyszczania gazu koksowniczego,
- źródła związane z pracą węzła przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego.

„2. Emisje hałasu do środowiska.

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

- źródła związane z pracą węglowni,
- źródła związane z pracą piecowni,
- źródła związane z pracą sortowni,
- źródła związane z pracą instalacji do oczyszczania gazu koksowniczego,
- źródła związane z pracą węzła przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego.

„2. Emisje hałasu do środowiska.

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

- źródła związane z pracą węglowni,
- źródła związane z pracą piecowni,
- źródła związane z pracą sortowni,
- źródła związane z pracą instalacji do oczyszczania gazu koksowniczego,
- źródła związane z pracą węzła przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego.

„2. Emisje hałasu do środowiska.

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

- źródła związane z pracą węglowni,
- źródła związane z pracą piecowni,
- źródła związane z pracą sortowni,
- źródła związane z pracą instalacji do oczyszczania gazu koksowniczego,
- źródła związane z pracą węzła przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego.

„2. Emisje hałasu do środowiska.

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

- źródła związane z pracą węglowni,
- źródła związane z pracą piecowni,
- źródła związane z pracą sortowni,
- źródła związane z pracą instalacji do oczyszczania gazu koksowniczego,
- 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						

Ozn. źródła	Nazwa źródła hałasu	Czas 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
HKW	Źródła hałasu znajdujące się w Węglowni						
HKW1	Wywrotnica wagonów	480	480	480	103,0	103,0	103,0
HKWM	Hala magazynowa węgla	480	480	480	80,0	80,0	80,0
HKWL1	Budynek mielenia koksu	480	480	-	88,0	88,0	-
HKWL2	Magazyn zmielonego koksu	480	480	-	86,1	86,1	-
HKWL3	Komora spalania gazu koksowniczego	480	480	-	99	99	-
HKWL4	Pomieszczenie sprężarki	480	480	-	50,8	50,8	-
HKWL5	Gumowy przenośnik taśmowy	480	480	-	78	78	-
HKWL6	Gumowy przenośnik taśmowy	480	480	-	70	70	-
HKWL7	Podwieszony separator magnetyczny	480	480	-	65	65	-
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

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
HKP6	Wentylator stacji odpylania bezdymnego wypychania koku	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
HKS2	Stanowisko do sortowania koksu grubego (na składowisku koksu, przesiewacze rusztowo- rolkowe)	480	480	-	101,1	101,1	-
HKS3	Stanowisko do sortowania koksu grubego (na składowisku koksu, przesiewacze rusztowo- rolkowe)	480	480	-	101,1	101,1	-
HKS4	Sortownia koksu drobnego- budynek)	480	480	60	87,9	87,9	87,9
HKS5	Stanowisko do sortowania koksu drobnego (na składowisku koksu, przesiewacze wibracyjne)	480	480	-	96,0	96,0	-
HKS6	Ładowarka kołowa (na składowisku koksu)	480	480	-	96,0	96,0	-
HKS7	Węzeł sortowniczy (budynek)	480	480	60	88,6	88,6	88,6
HKS8	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

Ozn. źródła	Nazwa źródła hałasu	Czas 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
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	Wirówki (2) 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
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 (instalacji 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 wspomagania 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,
- dla terenów zabudowy jednorodzinnej, przy ul. Turystycznej:
 - w porze dziennej $L_{AeqD} - 50$ dB,
 - w porze nocnej $L_{AeqN} - 40$ dB."

VIII. Część IV. decyzji „Gospodarka odpadami.”

otrzymuje brzmienie:

„IV. Gospodarka odpadami.

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

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

1. Rodzaje odpadów przewidzianych 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 ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,0	32,0
9	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecz 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

1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok] Instalacja produkcji koks	Ilość odpadów [Mg/rok] Węzeł przygotowania oleju diatermicznego
1	05 06 04	Odpady z kolumn chłodniczych	3,0	0
2	06 06 99	Inne niewymienione odpady	10,0	0
3	16 01 17	Metale żelazne	10,0	0
4	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02*	27,0	0

2. Źródła powstawania odpadów oraz ich podstawowy skład chemiczny.

2.1. Odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady w postaci przepracowanych olejów smarowych i przekładniowych oraz zużytych nośników ciepła i elektroizolatorów powstają w wyniku ich wymiany w maszynach i urządzeniach zainstalowanych w instalacji do produkcji koks oraz w węźle przygotowywania i podgrzewania oleju diatermicznego.	Węglowodory alifatyczne i aromatyczne z niewielką domieszką dodatków uszlachetniających i drobin metali powstających w wyniku zużycia maszyn i urządzeń. Łatwopalne HP 3* (H226) Ekotoksyczne HP 14* (H411)
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne		
3.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji		
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne		
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych		
6.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
8.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych		
9.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane		

		jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01		
10.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	odpady w postaci przepracowanych olejów smarowych i przekładniowych oraz zużytych nośników ciepła i elektroizolatorów powstają w wyniku ich wymiany w maszynach i urządzeniach zainstalowanych w instalacji do produkcji koku oraz w węźle przygotowywania i podgrzewania oleju diatermicznego	węglowodory alifatyczne i aromatyczne z niewielką domieszką dodatków uszlachetniających i drobin metali powstających w wyniku zużycia maszyn i urządzeń Łatwopalne HP 3* (H226) Ekotoksyczne HP 14* (H411)
11.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	odpady powstają podczas wymiany katalizatorów w jednostce eksploatacyjnej PJ 16 03 instalacji do oczyszczania gazu koksowniczego.	Aktywny tlenek glinu Al_2O_3 w ok. 93% oraz związki niklu Rakotwórczy HP 7* (H351)

*- oznakowanie zgodnie z rozporządzeniem KOMISJI (UE) NR 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz.Urz.U.E. 19.12.2014, L365/89)

2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu
1.	05 06 04	Odpady z kolumn chłodniczych	Odpady powstają podczas czyszczenia kolumn chłodniczych w instalacji do oczyszczania gazu koksowniczego.	Wodny roztwór soli wapnia, magnezu i sodu. Odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	06 06 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstają podczas czyszczenia elementów instalacji odsiarczania gazu koksowniczego.	Siarka zestalona w formie zlepow z niewielką ilością koku. Odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	Odpady powstają podczas wymiany katalizatorów w jednostce eksploatacyjnej PJ 16 03 instalacji do oczyszczania gazu	Aktywny tlenek glinu Al_2O_3 w ok. 93% oraz związki sodu. Odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla

			koksowniczego.	środowiska.
4.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady powstają podczas wychwytywania elementów ferromagnetycznych (żelazo i jego stopy) przez separator elektromagnetyczny z koksu transportowanego do mielenia.	Żelazo i jego stopy. Odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytworzenia.

3.1. Odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady są magazynowane w oznakowanych 200l beczkach, ustawionych w magazynie olejów. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiadają szczelną posadzkę i wentylację naturalną.
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady są magazynowane w oznakowanych 200l beczkach, ustawionych w magazynie olejów. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiadają szczelną posadzkę i wentylację naturalną.
3.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	Odpady są magazynowane w oznakowanych 200l beczkach, ustawionych w magazynie olejów. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiadają szczelną posadzkę i wentylację naturalną.
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady są magazynowane w oznakowanych 200l beczkach, ustawionych w magazynie olejów. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiadają szczelną posadzkę i wentylację naturalną.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady są magazynowane w oznakowanych 200l beczkach, ustawionych w magazynie olejów. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiadają szczelną posadzkę i wentylację naturalną.
6.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady są magazynowane w oznakowanych 200l beczkach, ustawionych w magazynie olejów. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiadają szczelną posadzkę i wentylację naturalną.
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe	Odpady są magazynowane w oznakowanych 200l

		i smarowe	beczkach, ustawionych w magazynie olejów. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiadają szczelną posadzkę i wentylację naturalną.
8.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady są magazynowane w oznakowanych 200l beczkach, ustawionych w magazynie olejów. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiadają szczelną posadzkę i wentylację naturalną.
9.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Odpady są magazynowane w oznakowanych 200l beczkach, ustawionych w magazynie olejów. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiadają szczelną posadzkę i wentylację naturalną.
10.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Odpady są magazynowane w oznakowanych 200l beczkach, ustawionych w magazynie olejów. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiadają szczelną posadzkę i wentylację naturalną.
11.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Odpady są gromadzone w szczelnych, zamykanych metalowych pojemnikach ustawionych w wydzielonych, oznaczonych miejscach w magazynie odpadów niebezpiecznych.

3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	05 06 04	Odpady z kolumn chłodniczych	Odpady magazynowane są w oznakowanych metalowych pojemnikach, ustawionych pod wiatą na szczelnym podłożu lub w wyznaczonym miejscu budynku.
2.	06 06 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane są w oznakowanych metalowych pojemnikach, ustawionych pod wiatą, na szczelnym podłożu lub w wyznaczonym miejscu budynku.
3.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	Odpady są gromadzone w szczelnych, zamykanych metalowych pojemnikach, ustawionych w wydzielonych, oznaczonych miejscach w magazynie odpadów niebezpiecznych.
4.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady są gromadzone w kontenerze ustawionym pod separatorem (po wypełnieniu kontenera odpady są przekazywane do uprawnionego odbiorcy).

4. Sposób dalszego postępowania z odpadami przewidzianymi do wytworzenia.

4.1. Odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego postępowania z odpadami
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości

		niezawierające związków chlorowcoorganicznych	przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
3.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
6.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
8.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
9.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
10.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła.	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
11.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

4.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego postępowania z odpadami
1.	05 06 04	Odpady z kolumn chłodniczych	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

2.	06 06 99	Inne niewymienione odpady	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
3.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
4.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

- Pojemniki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne mają być szczelne i opisane, ustawione w wydzielonych pomieszczeniach, na wyznaczonych i opisanych miejscach, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy. Miejsca gromadzenia odpadów w postaci ciekłej powinny być również wyposażone w stosowne sorbenty do neutralizacji ewentualnego wycieku tych odpadów, skuteczną wentylację i odpowiednie urządzenia gaśnicze.
- Łączny czas magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów nie przekroczy terminów określonych w art. 25 ust. 4, 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.
- Posiadacz odpadów jest zobowiązany w pierwszej kolejności do poddania ich odzyskowi, jeżeli z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to te odpady należy unieszkodliwić w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska oraz planami gospodarki odpadami.
- Wszystkie powstałe odpady należy przekazywać innym podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami wydane przez właściwe organy administracji publicznej.
- Pracownikom mającym kontakt z odpadami niebezpiecznymi należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony indywidualnej zgodnie z wymaganiami przepisów rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1977 w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity Dz.U. Nr 169 z 2003 r. poz.1650 ze zmianami)."

IX. 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:

- **linia technologiczna produkcji mielonego koksu:**

- o dwie serie pomiarowe w roku, pomiary wykonywane będą na emitorze E2a i będą obejmować pomiar emisji pyłów oraz zanieczyszczeń gazowych: dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, amoniaku, cyjanowodoru, fenolu i benzo(a)pirenu,
- o jeden pomiar w roku substancji pyłowych z emitorów E2b (układ odpylania zasobnika magazynowego zmielonego koksu) i E2c (układ odpylania podajnika taśmowego zmielonego koksu),
- **młynownia** – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie emisji substancji pyłowych, pomiary będą prowadzone na emitorze E1, raz na dwa lata pomiar skuteczności odpylania urządzeń ochronnych,
- **opalenie baterii koksowniczych** – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie substancji pyłowych, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla, pomiary będą prowadzone na emitorach E3, E4 i E28,
- **baterie koksownicze w fazie wypychania koksu** – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie substancji pyłowych, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, substancji smołowych oraz benzo(a)pirenu, pomiary prowadzone będą na emitorze E7,
- **węzeł sortowniczy** – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie substancji pyłowych, pomiary będą prowadzone na emitorze E30, raz na dwa lata pomiar skuteczności odpylania urządzeń ochronnych,
- **węzeł przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego** – jedna seria pomiarowa w roku w zakresie substancji pyłowych, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, pomiary prowadzone będą na emitorze E24 (albo na emitorze E25, jeżeli włączony zostanie rezerwowy kocioł, z którego gazy odlotowe są odprowadzane przez emitor 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.”

X. W części V. „Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska.”, punkt 3. „Monitoring hałasu.”

otrzymuje brzmienie:

„ 3. Monitoring hałasu.

Dla instalacji powinny być przeprowadzane okresowe pomiary hałasu w środowisku

w porze dziennej i w porze nocnej:

- pomiary należy przeprowadzać raz na dwa lata,
- pomiary powinny być wykonywane na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej (ulica Kucelińska, ulica Gilowa, ulica Brzegowa i ulica Turystyczna)."

X. Pozostała treść pozwolenia zintegrowanego pozostaje bez zmian.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 17 maja 2021 r. nr 1410/OS/2021 Marszałek Województwa Śląskiego dokonał ujednolicenia tekstu pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z 30 kwietnia 2007 r., znak: ŚR-V-6618/PZ/2/9/06/07 (ze zm.), dla instalacji do produkcji koksu zlokalizowanej w zakładzie Koksowni Częstochowa Nowa Sp. z o.o. w Częstochowie, przy ul. Odlewników 20, eksploatowanej obecnie przez Koksownię Częstochowa Nowa Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, przy ul. Chłodnej 51 (Regon: 141056327; NIP: 521-345-25-79).

W dniu 16 kwietnia 2025 r. Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek Strony z dnia 27 marca 2025 r., o zmianę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego.

W treści wniosku Strona wskazała, że konieczność zmiany pozwolenia wynika włączenia do eksploatacji linii technologicznej produkcji mielonego koksu, a ponadto obejmuje kilka kwestii, które wymagają aktualizacji treści pozwolenia zintegrowanego.

Dla przedmiotowego przedsięwzięcia, spółka Koksownia Częstochowa Nowa Sp. z o.o. w Częstochowie, przy ul. Odlewników 20, uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach, wydaną przez Prezydenta Miasta Częstochowy nr OŚR.6220.19.2024 z dnia 16 lipca 2024 roku.

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

- 1) zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy POŚ;
- 2) potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z pkt 1 ppkt 3 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także

do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt 16 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz.U. poz. 1839 z późn. zm.).

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

- 1) jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ;
- 2) wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ;
- 3) 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.

II. 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 (tj. Dz. U. z 2024 r. poz. 1112 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 w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismem z dnia 24 kwietnia 2025 r. znak: OE-WS-PZ.KW-00603/25, 26 maja 2025 r., znak: OE-WS-PZ.KW-00737/25, 2 października 2025 r., znak: OE-WS-PZ.KW-00950/25, 26 marca 2026 r., znak: OE-WS-PZ.KW-00397/26 oraz 12 maja 2026 r. znak: OE-WS-PZ.KW-00630/26.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia 5 maja 2025 r., 20 stycznia 2026 r., 27 lutego 2026 r., 14 kwietnia 2026 r., 15 maja 2026 r. oraz 1 lipca 2026 r.

Pismem z dnia 26 maja 2025 r. Strona zwróciła się z wnioskiem o zawieszenie postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

W związku z powyższym, Marszałek Województwa Śląskiego postanowieniem nr 471/OE/2025 z dnia 9 czerwca 2025 r., zawiesił przedmiotowe postępowanie administracyjne.

Pismem z dnia 31 lipca 2025 roku Strona zwróciła się z wnioskiem o podjęcie zawieszonego postępowania administracyjnego w sprawie zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego. Postanowieniem z dnia 3 września 2025 r. nr 712/OE/2025 Marszałek Województwa Śląskiego podjął postępowanie w sprawie zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 24 września 2025 r., o znaku: OE-WS-PZ.KW-01224/25, z dnia 14 stycznia 2026 r., o znaku: OE-WS-PZ.KW-00055/26, z dnia 23 kwietnia 2026 r., o znaku: OE-WS-PZ.KW-00527/26, z dnia 2 lipca 2026 r., o znaku: OE-WS-PZ.KW-00851/26, Strona została zawiadomiona o niezakończonym terminie, nowym terminie załatwienia sprawy, przyczynach tego stanu rzeczy oraz pouczona o prawie do wniesienia ponaglenia, zgodnie z art. 36 § 1 ustawy Kpa.

Pismem z dnia 7 lipca 2026 r. znak: OE-WS-PZ.KW-00899/26 organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona pismem z dnia 17 lipca 2026 r. wniosła uwagi do złożonego wniosku, które zostały uwzględnione w treści decyzji.

III. 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/OI 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 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).

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).

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.

IV. 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;
- III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii;
- IV. Gospodarka odpadami;
- V. Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska.

Dokonane niniejszą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

- 1) Kwestie ogólne,
- 2) Ochrona powietrza,
- 3) Ochrona przed hałasem,
- 4) Gospodarka wodno-ściekowa,
- 5) Gospodarka odpadami.

Ad. 1

W kwestiach ogólnych, w części I decyzji, punkt 3 „Węglownia” otrzymał nowe brzmienie. Nowa treść punktu jest spowodowana włączeniem do eksploatacji linii technologicznej produkcji mielonego koksu.

Ad. 2

Zmiana pozwolenia zintegrowanego, w zakresie zagadnień dotyczących emisji do powietrza / ochrony powietrza, obejmuje przede wszystkim włączenie do eksploatacji linii technologicznej produkcji mielonego koksu, stanowiącej część Węglowni.

Źródłem powstawania zanieczyszczeń (gazowych i pyłowych), które będą wprowadzane do powietrza z linii technologicznej produkcji mielonego koksu, są następujące procesy:

- spalanie gazu koksowniczego (w celu wytworzenia gorących gazów niezbędnych do wysuszenia mielonego koksu),
- mielenie i suszenie koksu oraz oddzielanie zmielonego koksu od strumienia gazów susząco-transportujących,
- magazynowanie zmielonego koksu,
- przesyp zmielonego koksu na układ transportujący zmielony koks z zasobnika magazynowego do układu mieszania zmielonego koksu z wodą (dla uzyskania mieszaniny zawierającej 10 % wody).

Miejscem wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza będą trzy emitory:

- emitor E2a – układ odpylania filtra oddzielającego zmielony koks od powietrza transportowego (emisja pyłów i gazów),

- emitor E2b – układ odpylania zasobnika magazynowego zmielonego koksu (emisja pyłów),
- emitor E2c – układ odpylania podajnika taśmowego zmielonego koksu (emisja pyłów).

Układy odprowadzania gazów odlotowych do powietrza będą wyposażone w filtry tkaninowe, o skuteczności zapewniającej stężenie pyłu za filtrami nie wyższe niż 10 mg/Nm³.

Zastosowane środki ochrony powietrza są zgodne z najlepszymi dostępnymi technikami, przewidzianymi dla węglowni, określonymi w Konkluzjach BAT (BAT 42 i BAT 43).

Prowadzący instalację przewidział monitoring emisji dla nowych źródeł, zgodny z wymaganiami BAT 15.

Z uwagi na planowane zmiany, Wnioskodawca przeprowadził ocenę oddziaływania instalacji na jakość powietrza.

Analiza rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu została przeprowadzona zgodnie z wymaganiami, określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., nr 16, poz. 87).

Przeprowadzone obliczenia wykazały, iż przy dotrzymaniu dopuszczalnych poziomów emisji substancji i warunków wprowadzania substancji do powietrza, określonych w niniejszej decyzji, nie zostaną przekroczone dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845), a także wartości odniesienia, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., nr 16, poz. 87), poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

W związku z tym, iż zmiany w instalacji nie będą powodować znaczącego zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko, o którym mowa w art. 3 ustawy POŚ, w zakresie zagadnień dotyczących emisji do powietrza, zmiana w instalacji nie stanowi zmiany istotnej.

Mając na uwadze powyższe, dla przedmiotowej zmiany nie ma zastosowania art. 225 ustawy POŚ, dotyczący konieczności przeprowadzania postępowania kompensacyjnego.

Z uwagi na zmiany w instalacji, dotyczące emisji do powietrza / ochrony powietrza, dokonano zmian pozwolenia zintegrowanego w zakresie:

- części II decyzji „Sposoby osiągania wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii” (punkt 4, dotyczący ochrony powietrza), poprzez uwzględnienie zapisów dotyczących

eksploatacji linii technologicznej produkcji mielonego koksu, w tym zapisów dotyczących zastosowanych środków ochrony powietrza (BAT 42 i BAT 45) oraz monitoringu emisji (BAT 15),

- punktu III.1.1, dotyczącego wprowadzania pyłów i gazów do powietrza z instalacji do produkcji koksu, poprzez: aktualizację wykazu emitorów – (uwzględnienie nowych emitorów: E2a, E2b i E2c), a także wykazu urządzeń redukujących emisję substancji do powietrza; uwzględnienie wymagań emisyjnych dla nowych źródeł emisji, aktualizację rocznych poziomów emisji substancji do powietrza z całej instalacji,
- punktu V.2., dotyczącego monitoringu emisji do powietrza, poprzez uwzględnienie zapisów dotyczących monitoringu emisji z nowych źródeł emisji, a także ograniczenie częstotliwości monitoringu emisji dla emitora E24 (węzeł przygotowania i podgrzewania oleju diatermicznego) – z dwóch serii pomiarowych w roku do jednej serii, uzasadnione stabilnością dotychczasowych wyników pomiarów.

Ad.3

Zmiany w zakresie ochrony przed hałasem we wniosku, polegają na włączeniu do instalacji nowej linii technologicznej produkcji mielonego koksu oraz oceny jej wpływu oddziaływania na środowisko.

W skład wyposażenia technicznego linii technologicznej produkcji mielonego koksu wchodzi:

- układy transportu koksu z magazynu koksu do młynowni koksu,
- instalacja gazu koksowniczego dostarczanego do palnika gazu koksowego MFB 4000G zintegrowanego z podgrzewaczem zawirowującym SPH 1000,
- młyn misowo-rolowy koksu KTM 1400 z separatorem dynamicznym DTIM 1500 (umiejscowiony w budynku produkcyjno-magazynowym),
- filtr tkaninowy do oddzielania pyłu koksowego od mieszanki spalin suszących i powietrza transportowego (oczyszczone powietrze transportowe jest odprowadzane wentylatorem promieniowym do atmosfery poprzez emitor o wysokości 31 m i średnicy 1,2 m),
- podajnik ślimakowy do transportu mielonego koksu (wprowadzanego do podajnika z leja wysypowego filtra) do układu transportu pneumatycznego mielonego koksu do zasobnika magazynowego,
- zasobnik magazynowy mielonego koksu,
- urządzenie mieszające mielony koks z wodą (dla osiągnięcia 10% wilgotności zmienionego koksu),
- układ transportu wilgotnego mielonego koksu na istniejący przenośnik taśmy, w celu przetransportowania go do istniejącej stacji mieszania i dozowania węgla.

Oddziaływanie nowych źródeł hałasu, wraz urządzeniami już eksploatowanymi na terenie Koksowni Częstochowa Nowa, nie przyczyni się do przekroczenia wartości dopuszczalnych w wyznaczonych punktach monitoringu.

Do przeprowadzenia analizy akustycznej wykorzystano wyniki pomiarów poziomu hałasu w środowisku przedstawione w Sprawozdaniu z pomiarów z dnia 22.02.2023 r. Nr 333-24PE12-01a, a także parametry akustyczne instalacji do mielenia koksu, magazynowania koksu, komory spalania i pomieszczenia sprężarkowni. W wynikach przedstawiony został poziom hałasu dla nowych źródeł hałasu, w odniesieniu do poziomu tła dla pory dnia i nocy. W punkcie zlokalizowanym w Częstochowie, przy ul. Turystycznej 47, poziom dźwięku wyniósł $L_{AeqD} = 29,5$ [dB] i $L_{AeqN} = 34,6$ [dB]. Poziomy emitowanego przez zakład hałasu, w rejonie zabudowy jednorodzinnej, przy ul. Turystycznej, nie przekroczy wartości dopuszczalnych, wynoszących odpowiednio 50 [dB] i 40 [dB].

Ad. 4

W części I, w punkcie 4 w zakresie gospodarki wodno- ściekowej dokonano zmiany polegającej na zwiększeniu ilości wody przemysłowej, aktualizacji zapisów dotyczących ścieków bytowych, wód opadowych i roztopowych oraz ścieków pochlodniczych oraz w części I, w punkcie 5 zaktualizowano ilość wody przemysłowej.

Ad. 5

Zmiana w zakresie gospodarki odpadami polegała na dopisaniu do odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji, nowych rodzajów odpadów o kodzie 06 06 99 oraz 16 01 17, ich źródła powstania, podstawowego składu chemicznego i jego właściwości, a także uzupełnieniu i zaktualizowaniu informacji dotyczących pozostałych odpadów wytwarzanych w instalacji.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.

W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność zmiany 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.

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.

Podpisano: Z upoważnienia Marszałka Województwa Śląskiego;

Grzegorz Januszek; Zastępca Dyrektora

[Departament Ochrony Środowiska, Ekologii i Opłat Środowiskowych \(OE\)](#)