
Katowice, dnia 27 marca 2024 r.
znak sprawy: OE-PZ.7222.17.2024
znak decyzji: OE-PZ.KW-000351/24
za dowodem doręczenia

Decyzja nr	1213/OE/2024
Organ wydający:	Marszałek Województwa Śląskiego
w sprawie	wniosku o wydanie tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego
na podstawie	art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. <i>Kodeks Postępowania Administracyjnego</i> (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 775) oraz na podstawie art. 217 ust. 1 i ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. <i>Prawo ochrony środowiska</i> (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54 z późn. zm.)

orzekam

- A.** Ujednolicić, na wniosek Strony, tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2565/OS/2008 z dnia 25.09.2008 r. (ze zm.) dla instalacji do produkcji koksu, zlokalizowanej w Koksowni Radlin w Radlinie, przy ul. Hutniczej 1, eksploatowanej obecnie przez JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrze przy ul. Pawliczka 1 (NIP: 6292256576 REGON: 278093210), w następujący sposób:

Udzielam spółce JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrze przy ul. Pawliczka 1, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji koksu, zlokalizowanej w Koksowni Radlin w Radlinie, przy ul. Hutniczej 1, eksploatowanej obecnie przez JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrze przy ul. Pawliczka 1 (NIP: 6292256576 REGON: 278093210).

I. Rodzaj i parametry instalacji

1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC oraz charakterystyka działalności:

A. Prowadzący instalację

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	JSW KOKS S.A.	ul. Pawliczka 1	41-800	Zabrze	278093210	692-225-65-76

B. Instalacje IPPC objęte pozwoleniem zintegrowanym

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC (rozp. 27.08.2014)	Kwalifikacja przedsięwzięcia (POŚ i rozp. 10.09.2019 r.)	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja Koksownia Radlin	ul. Hutnicza 1	44-310	Radlin	1.3	Rozp. § 2 ust 1 pkt 16 POŚ art.378 ust.2a	bateria 1-bis (1 bateria typu PWR systemu ubijanego, składająca się z dwóch bloków A i B, po 43 pieców w każdym bloku koksowniczym o nominalnej zdolności produkcyjnej 750 tys. Mg/rok koksu) wraz z obiektami przynależnymi	4749/420, 4750/420, 4751/420, 4787/420, 4788/420, 4789/420, 4790/420, 4791/420, 895/37, 900/37, 997/31, 1817/111, 1819/11

Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym są zlokalizowane na terenie jednego zakładu w Radlinie, przy ul. Hutniczej 1, o powierzchni 258 141m².

Koksownia Radlin bazuje na klasycznej technologii chemicznego przetwarzania węgla koksowego, polegającej na jego wysokotemperaturowym odgazowaniu, bez dostępu powietrza, w hermetycznych piecach koksowniczych, tworzących baterię koksowniczą nr 1-bis. Instalacja składa się z zespołu urządzeń produkcyjnych, powiązanych w jeden ciąg technologiczny do produkcji koksu i odzysku produktów koksowania.

Zdolność produkcyjna baterii koksowniczej nr 1-bis wynosi 750 tysięcy ton koksu na rok.

Zakład wytwarza następujące produkty:

- koks wielkopiecowy,
- koks odlewniczy,
- koks przemysłowo – opałowy,
- sortymenty koksu: orzech I i II, groszek, koksik,
- smołę surową koksowniczą,
- benzol surowy koksowniczy,
- gaz koksowniczy,
- siarkę płynną.

2. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.

W koksowni wyróżnia się kilka segmentów produkcyjnych, z których każdy realizuje część procesu technologicznego, są to:

- węglownia,
- piecownia,
- sortownia,
- węglopochodne.

2.1. Węglownia – przygotowanie węgla wsadowego

Wykonywane operacje technologiczne to: odbiór węgla i jego rozładunek, składowanie i uśrednianie węgla, rozdrabnianie węgla poprzez mielenie, magazynowanie węgla, w zależności od typów, w zbiornikach stacji dozowania, komponowanie mieszanki i jej mieszanie

oraz nawilżanie węgla, transport gotowego wsadu bezpośrednio na wieżę węgla i dalej na maszyny piecowe dla systemu obsługi pieców wsadem ubijanym.

Podstawowe węzły węglowni:

- a) odmrażalnia wagonów, opalana gazem koksowniczym,
- b) stacja wyladowcza węgla, ze zbiornikiem wgłębnym, umożliwiającym rozładunek wagonów samowyladowczych,
- c) zespół przenośników (transporterów) taśmowych, w pomieszczeniach zamkniętych,
- d) młynownia węgla z młynami młotkowymi, typu H. Karol, zaopatrzonymi w natryski wodne,
- e) stacja mieszalnicza i dozowania, ze zbiornikami magazynowo-dozującymi i z zautomatyzowanymi dwoma z trzech linii namiarowania mieszanki wsadowej,
- f) wieża węgla baterii nr 1 bis – z dwoma zbiornikami gotowej mieszanki wsadowej,
- g) wieża węglowa baterii nr 2,
- h) składowisko węgla, otwarte.

2.2. Piecownia – produkcja koksu

Wykonywane operacje technologiczne to: obsadzanie komór koksowniczych, koksowanie wsadu węglowego, opalanie baterii koksowniczej, wypychanie koksu, mokre gaszenie koksu.

Podstawowe węzły piecowni:

- a) Bateria koksownicza nr 1-bis, zbudowana w układzie dwóch bloków - A i B, po 43 piece w każdym bloku, z dolnym doprowadzeniem gazu opałowego i powietrza, obsługiwanych przez jeden komin, o wysokości 120 m. Wymurówka pieców koksowniczych wykonana jest z kształtek ogniotrwałych i składa się z 5 partii wzdłuż wysokości tj.: regeneratory, trzon, kanały grzewcze, nakrycie kanałów grzewczych, strop pieców,
- b) Zestaw maszyn piecowych tworzą: wsadnica, wóz stropowy, wóz gaśniczy, wóz przelotowy, elektrowóz,
- c) Wentylatorownie dla piecowni – blok A, B,
- d) Instalacja mokrego gaszenia koksu, składająca się z:
 - wieży gaśniczej ze zbiornikami wody i instalacją do gaszenia koksu oraz zmywania wypełnienia komórkowego,
 - dwukomorowego osadnika koksiku, z wypełnieniem lamelowym, wygarniaczami koksiku i pompownią wody gaśniczej.
- e) Instalacja odpylania strony koksowej, składająca się z:
 - kolektora ssawnego,
 - urządzenia odpylającego,
 - rurociągu gazu zapyłonego, łączącego kolektor ssawny ze stacją odpylającą,
 - stacji odpylającej.
- f) Bateria koksownicza nr 2, zbudowana w układzie jednego bloku, składającego się z 56 pieców, obsługiwanego przez jeden komin, o wysokości 85 m. Komin zlokalizowany jest w rejonie pomostu końcowego nr 4, od strony bloku B baterii nr 1-bis,
- g) Zestaw maszyn piecowych tworzą: wsadnica, wóz przelotowy, wóz gaśniczy, elektrowóz,
- h) Instalacja mokrego gaszenia koksu baterii nr 2 składająca się z:
 - żelbetowej wieży gaśniczej, ze zbiornikami wody i instalacją do gaszenia koksu oraz zmywania wypełnienia komórkowego,
 - osadnika koksiku i pompowni, wody gaśniczej.

2.3. Węglopochodne – odbiór lotnych produktów koksowania węgla i ich rozdział wstępny oraz oczyszczanie wód procesowych.

Wykonywane operacje technologiczne to: odbiór surowego gazu koksowniczego z baterii, chłodzenie wstępne gazu i wydzielanie kondensatu smołowo-wodnego oraz rozdział na smołę surową i wodę amoniakalną, ssanie i tłoczenie gazu, odsmalanie gazu, chłodzenie wtórne gazu, wymywanie siarkowodoru i amoniaku z gazu, desorpcja siarkowodoru i amoniaku z wód płucznych oraz katalityczny rozkład amoniaku i produkcja płynnej siarki metodą Clausa w instalacji KRAiC, absorpcja benzolu z gazu i jego desorpcja z oleju płuczkowego, przesył gazu do odbiorców własnych i lokalnych, odsmalanie wody pogazowej, oczyszczanie wody odpędzonej na Biologicznej Oczyszczalni Ścieków

Kondensacja składa się z instalacji:

- a) odwadniania smoły, wyposażonej w:

- odstożniki zmechanizowane kondensatu wodno-smołowego,
 - rozdzielacze smoły,
 - zbiorniki smoły,
 - zbiornik wgłębny na kondensat wodno-smołowy,
 - zbiornik wgłębny na smołę,
- b) chłodzenia wstępnego i przetłaczania gazu, wyposażonej w:
- chłodnice poziomo-rurkowe (przeponowe),
 - ssawy gazowe,
 - pochodnię gazu.

Odsiarczalnica gazu składa się z instalacji:

- a) odsmalania gazu,
- b) wtórnego chłodzenia gazu,
- c) absorpcji składników kwaśnych i amoniaku z gazu, posiadającej:
 - płuczkę H_2S ,
 - płuczki NH_3 ,
- d) desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych, posiadającej:
 - kolumnę odkwaszającą gaz,
 - kolumnę odpędową amoniaku i BTK,
 - deflegmator karitowy,
 - rezerwową kolumnę kompaktową odkwaszająco - odpędową,
- e) katalitycznego rozkładu amoniaku i wytwórni siarki metodą Clausa (KRAiC) posiadającej:
 - reaktor KRA,
 - reaktory Clausa,
 - kotły odzysknicowe ciepła i kondensatory siarki,
 - zbiorniki płynnej siarki oraz dmuchawy, pompy, itp.
- f) produkcji stężonej wody amoniakalnej i zakwaszonego roztworu ługu sodowego, wyposażonej w:
 - kondensatory karitowe,
 - płuczkę NH_3 ,
 - absorber H_2S ,
 - płytowe wymienniki ciepła,
 - zbiornik retencyjny na stężoną wodę amoniakalną oraz na zakwaszony roztwór ługu sodowego.

Benzolownia składa się z instalacji:

- a) absorpcji benzolu z gazu olejem płuczkowym, wyposażonej w:
 - wysokosprawną płuczkę benzolu DN 3400, jednokrotnego zraszania,
 - separator mechaniczny gazu (łapacz kropel oleju płuczkowego),
 - zbiornik oleju płuczkowego, nasyconego,
- b) desorpcji benzolu z oleju płuczkowego, wyposażonej w:
 - parowe podgrzewacze oleju płuczkowego,
 - kolumnę destylacyjną (odpędową benzolu),
 - system deflegmatorów i rozdzielaczy,
 - wymienniki ciepła
 - zbiorniki benzolu, oleju płuczkowego i wody separatorowej.

Biologiczna Oczyszczalnia Ścieków (BOŚ) składa się z instalacji:

- a) odsmalania nadmiarowych wód pogazowych, w tym z:
 - instalacji flotacji,
 - zbiornika wody amoniakalnej,
- b) biochemicznego oczyszczania nadmiarowej wody odpędzonej, w tym z:
 - zbiornika - separatora zanieczyszczeń olejowo – smołowych z surowych ścieków przemysłowych,
 - zbiornika uśredniającego surowe ścieki przemysłowe,
 - reaktora oczyszczania chemicznego,
 - zbiornika kompensacyjno – uśredniającego całość ścieków, doprowadzanych do oczyszczalni,

- filtra aneorobowego, usytuowanego we wspólnej konstrukcji z komorami bioreaktora beztlenowego,
- komory bioreaktora tlenowego,
- osadniki końcowe z przepompownią recykulowanego osadu,
- zbiorniki uśredniające - retencyjne ścieków oczyszczonych,
- grawitacyjny zagęszczacz osadów,
- prasa filtracyjna osadów,
- pompowni chemikaliów,
- instalacji tlenowej ze zbiornikiem ciekłego tlenu oraz dwoma parownicami,
- węzła zdawczo – odbiorczego, wraz z przepompownią ścieków sanitarnych.

Instalacja przygotowania wody chłodniczej składa się z:

- a) chłodni,
- b) chłodni wentylatorowej dla benzolowni – 2 celki,
- c) wentylatorów,
- d) pompowni wody obiegowej,
- e) chłodziarek YORK,
- f) instalacji uzdatniania wody obiegowej,
- g) instalacji filtracji wody obiegowej.

2.4.Sortownia – rozdział koksu na sortymenty oraz ekspedycja.

Wykonywane operacje technologiczne to: odbiór koksu z piecowni, wstępny i końcowy rozdział, wg uziarnienia frakcji, na sortymenty zasadnicze lub połączone, załadunek na środki transportu i ekspedycja koksu lub magazynowanie we własnych zbiornikach, czy na składowisku koksu. Sortownia składa się z linii przesiewania koksu grubego, zespołu przesiewaczy koksu drobnego, zbiorników koksu wraz z załadunkiem rozsortowanego koksu na 2 tory kolejowe, jednego punktu załadunkowego na samochody i transportu na składowisko koksu.

3. Źródła emisji substancji do powietrza

Źródłem emisji substancji do powietrza z instalacji jest wysokotemperaturowy proces technologiczny, wymagający bezpośredniego spalania dużych ilości gazu opałowego. Specyfika techniczna instalacji charakteryzuje się dużą liczbą źródeł emisji, w tym także emisją nieorganizowaną np. z otworów technologicznych baterii.

Głównymi źródłami emisji z instalacji koksowniczej są:

- proces obsadzania komory koksowniczej,
- rura wznosząca,
- drzwi piecowe,
- proces wypychania koksu,
- wóz gaśniczy,
- zrzutnia koksu, transport, sortowanie koksu,
- proces gaszenia koksu,
- komin opalania baterii.

3.1.Źródła emisji do powietrza – emisja zorganizowana:

- a) Instalacja do produkcji koksu i węglowodórnych:

L.p.	Numer emitora	Źródło emisji, nazwa obiektu, rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka emitora			Czas pracy [h/rok]
				Wysokość [m]	Średnica wylotu [m]	Rodzaj wylotu	
1	2	3	4	5	6	7	8
1	E1	Komin opalania baterii koksowniczej nr 1-bis	Recyrkulacja spalin, gaz koksowniczy odsiarczony	120	4,0	pionowy, otwarty	8760
2	E2	Komin instalacji odpylania strony koksowej baterii koksowniczej nr 1-bis podczas wypychania koksu	Stacja filtrów pulsacyjnych	33	2,0	pionowy, otwarty	8760
3	E3	Chłodzenie koksu, wieża gaśnicza baterii koksowniczej nr 1-bis	Pakiety z wypełnieniem komórkowym splukiwanym wodą, przestrzenne wypełnienie lamelowe osadnika koksiku	40	10,6 ⁽¹⁾	pionowy, otwarty	8760
4	E4.1	Wyrzutnia instalacji odkurzania stropu bloku A baterii koksowniczej nr 1-bis	Filtr workowy o powierzchni 13 m ²	4,7	0,14	poziomy	2190
5	E4.2	Wyrzutnia instalacji odkurzania stropu bloku B baterii koksowniczej nr 1-bis	Filtr workowy o powierzchni 13 m ²	4,7	0,14	poziomy	2190
7	E7	Komin odmrażalni wagonów	-	33	0,5	Pionowy, zadaszony	2150 (sezon grzewczy)
8	E17	Komin instalacji odpylania młyna węglowego	Stacja pulsacyjnych filtrów workowych	17,8	0,8	pionowy, otwarty	3500
9	E18	Wyrzutnia instalacji odkurzania młynowni	Stacja fitrocyklonu	12,6	0,1	pionowy, otwarty	550

⁽¹⁾ średnica zastępcza emitora

b) Instalacja energetycznego spalania paliw:

L.p.	Numer emitora	Źródło emisji, nazwa obiektu, rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka emitorów			Czas pracy [h/rok]
				wysokość [m]	średnica wylotu [m]	Rodzaj wylotu	
1	2	3	4	5	6	7	8
1	E6	Komin kotła c.o. Jubam o mocy 105 kW _t opalanego gazem koksowniczym, węglopochodne	-	8	0,25	Pionowy, zadaszony	4460 (sezon grzewczy)

3.2. Źródła emisji do powietrza – emisja niezorganizowana:

Instalacja do produkcji koksu i węglopochodnych:

L.p.	Źródło emisji, nazwa obiektu	Urządzenia ochrony powietrza	Rodzaj emitora	Czas pracy [h/rok]
1	3	4	5	6
1	Węglownia, przygotowanie wsadu węglowego	Hermetyzacja przesypów, instalacje zraszające, odpylanie młyna nr 4 i przesypów drogi węgla, instalacja odkurzania młynowni	powierzchniowy	8760
2	Obsadzanie komór, bateria koksownicza nr 1-bis	Hydroinżekcja gazów obsadowych, układ dwóch odbieralników, ramka doszczelniająca	powierzchniowy	8760
3	Koksowanie węgla, bateria koksownicza nr 1-bis	Pokrywy rur wznosnych uszczelnione pneumatycznie, mechaniczne czyszczenie ram i drzwi piecowych, rur wznosnych i ich pokryw	powierzchniowy	8760
4	Sortownia, sortowanie koksu	-	powierzchniowy	8760
5 6	Węglpochodne (kondensacja, odsiarczalnica, benzolownia, park magazynowy)	Zamknięte układy chłodzenia gazu, hermetyzacja zbiorników, pompy gazoszczelne	powierzchniowy	8760
7	Pochodnia, spalanie gazu nadmiarowego na wysokości 21 m n.p.t. w rurze o średnicy 0,8 m.	-	punktowy	8760
8	Oczyszczalnia ścieków	-	powierzchniowy	8760

4. Gospodarka wodno-ściekowa

4.1. Gospodarka wodna.

W wodę pitną Koksownia jest zaopatrywana z sieci wodociągowej na podstawie umów. Woda pitna używana jest na potrzeby bytowe załogi i potrzeby innych odbiorców na terenie zakładu oraz cele technologiczne. Zużycie wody na własne potrzeby Koksowni może wynosić około: 1430 m³/dobę.

Wodę przemysłową Koksownia Radlin pobiera:

- z własnego ujęcia brzegowego na rzece Leśnicy, w ilości: 1850 m³/dobę,
- ze stawu „Las”, w przypadku niskich stanów wody na rzece Leśnicy - pobór uzupełniający wody, w ilości ok. 600 m³/dobę.

Koksownia wykorzystuje także wody opadowe, retencjonowane na terenie zakładu.

W przypadku braku wód opadowych oraz niewystarczających zasobów wód powierzchniowych Koksownia zakupuje wodę przemysłową od operatora zewnętrznego.

Woda przemysłowa używana jest do:

- uzupełniania strat wody obiegu chłodni wentylatorowej, w ilości ok. 1800 m³/dobę,
- uzupełniania strat obiegu wody mokrego ochładzania (gaszenia) koksu w ilości ok. 970 m³/dobę, z czego 360 m³/d pochodzi z odświeżania obiegów chłodniczych,
- nawilżania mieszanki wsadowej (alternatywnie) w ilości 74 m³/dobę,
- płukania filtrów pośpiesznych w ilości ok. 100 m³/dobę,
- inne zużycie (płukanie aparatów i urządzeń) w ilości ok. 7 m³/dobę.

Łączna ilość używanej wody wynosi ok. 2590 m³/dobę. Rzeczywiste zapotrzebowanie na wodę czystą do celów przemysłowych kształtuje się w granicach ok. 2500 m³/dobę. W procesie gaszenia koksu oraz nawilżania mieszanki wsadowej wykorzystywane są wody wyprowadzone z obiegu chłodni wentylatorowej z tytułu jego odświeżania oraz retencjonowane wody opadowe. Pomiary poboru wody z rzeki Leśnicy dokonywane są za pomocą licznika przepływu, a ze stawu „Las” na podstawie obliczeń wydajności pomp i czasu pracy pompy.

4.2. Gospodarka ściekowa.

Na terenie Koksowni Radlin powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki bytowe,
- ścieki opadowe,
- ścieki przemysłowe,
- ścieki z płukania filtrów żwirowych (ujęcie na rzece Leśnicy).

a) Ścieki bytowe.

Ścieki bytowe, pochodzące z wykorzystania wody pitnej w budynkach socjalno – administracyjnych, warsztatach, laboratorium oraz innych obiektach gospodarczych, kierowane są systemem kanalizacji sanitarnej do zbiornika, a następnie przepompowywane są do biochemicznej oczyszczalni ścieków. Ścieki bytowe, po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków, odprowadzane są w łącznym strumieniu ze ściekami przemysłowymi i wodami opadowymi do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego, tj. Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Wodzisławiu Śląskim.

b) Wody opadowe.

Całość wód opadowych z terenu Koksowni Radlin, poprzez sieć kanalizacji deszczowej, oznaczonej symbolem K-1, kierowana jest do żelbetowych zbiorników, których zadaniem jest oczyszczenie ich z zawiesiny. Następnie wody opadowe kierowane są do węzła gaszenia koksu. Ilość wód opadowych wynosi maksymalnie około: 600 l/s.

c) Ścieki przemysłowe.

Ścieki przemysłowe stanowią kondensaty gazowe (zafenolowane) i ścieki z okresowego mycia posadzek, urządzeń, odwadniania tac.

Do grupy kondensatów zalicza się:

- wodę pogazową (amoniakalną), powstającą w wyniku kondensacji pary wodnej z gazu koksowniczego w czasie jego ochładzania, a pochodzącą z wilgoci surowcowej i pirogennej węgla wsadowego,
- kondensaty pary wodnej zużywanej do bezpośredniego ogrzewania mediów w procesach technologicznych,
- odpływy z zamknięć hydraulicznych przewodów gazowych oraz kondensaty z przeparówywania urządzeń aparatury.

Woda amoniakalna zostaje pozbawiona smoły w procesie flotacji (po zakończeniu modernizacji benzolowni flotacja zostanie zastąpiona filtracją na filtrach żwirowych), a następnie wprowadzana jest do cyrkulacyjnego obiegu zamkniętego wody płuczkowej instalacji oczyszczania gazu koksowniczego. Nadmiar wody płuczkowej – z wprowadzania do obiegu ścieków przemysłowych i z kondensatu pary procesowej odprowadza się, po ochłodzeniu, do zakładowej oczyszczalni ścieków.

Ścieki przemysłowe, powstające jako kondensaty parowe i zanieczyszczone wody opadowe, odprowadzane są z miejsc ich powstawania rurociągami technologicznymi do węzła kondensacji, z którego są odprowadzane do węzłów ich oczyszczania. Częściowe oczyszczanie zbiorczego strumienia ścieków koksowniczych zachodzi już w obiegu wody płuczkowej instalacji oczyszczania gazu, dalsze w zakładowej oczyszczalni ścieków. Technologia oczyszczania ścieków, przed odprowadzeniem ich do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego, obejmuje: uśrednienie ścieków, oczyszczenie ich sposobem, chemicznym i biologicznym. Ilość ścieków przemysłowych, stanowiących mieszaninę ścieków bytowych, ścieków koksowniczych i wód opadowych, odprowadzanych w łącznym strumieniu wynosi około 1150 m³/d.

Odprowadzane do kanalizacji ścieki pod względem jakości odpowiadają następującym warunkom:

Azot amonowy	200,0 mg/dm ³	i poniżej
Fosfor ogólny	7,0 mg/dm ³	i poniżej
Fenole lotne (indeks fenolowy)	15,0 mg/dm ³	i poniżej
Cyjanki wolne	0,5 mg/dm ³	i poniżej

Cyjanki związane

5,0 mg/dm³

i poniżej

d) ścieki z płukania filtrów zwirowych ujęcia wody na rzece Leśnica.

Są to wody popłuczne, których powstawanie związane jest z uzdatnianiem wody przemysłowej pobieranej z rzeki Leśnicy. Kierowane są do osadnika, a następnie rurociągiem Ø 50 wprowadzane są do rzeki Leśnicy w km 14+895.

4.3. Wody z obiegów chłodniczych

W Koksowni Radlin funkcjonują obiegi chłodnicze:

1-zamknięty obieg chłodzenia gazu koksowniczego w odbieralniku baterii.

W obiegu krąży woda amoniakalna, w ilości 14600 m³/d. Podczas chłodzenia gazu następuje przyrost objętości wody, o około 400 m³/d, jest to woda tzw. nadmierna. Z tej ilości ok. 120 m³/d służy do odświeżania obiegu chłodzenia wtórnego gazu, natomiast pozostałe ok. 280 m³ wyprowadzane jest do obiegu absorpcji i desorpcji.

2-zamknięty obieg chłodzenia wtórnego gazu koksowniczego.

W obiegu krąży 6000 m³/d wody. Do odświeżania obiegu wykorzystuje się wodę amoniakalną nadmierną, w ilości ok. 120 m³/d.

3-zamknięty obieg absorpcji i desorpcji.

W obiegu krąży 2100 m³/d wody. Do obiegu jest doprowadzana woda nadmierna z obiegu 1, w ilości ok. 400 m³/d (łącznie z wodą z odświeżania obiegu 2). Woda, po usunięciu z niej amoniaku, odprowadzana jest na instalację BOŚ.

4-cyrkulacyjny otwarty obieg chłodni wentylatorowej.

W obiegu krąży 72000 m³/d wody. Obieg jest uzupełniany wodą w ilości ok. 1800 m³/d pochodzącą z ujęcia na rzece Leśnicy lub stawu „Las”, albo od dostawcy zewnętrznego.

5-cyrkulacyjny otwarty obieg mokrego chłodzenia koksu.

W obiegu krąży około 3200 m³/d wody. Ubytek wody związany z odparowaniem, unosem i wilgocią zawartą w zgaszonym koksie wynosi ok. 970 m³/d i jest uzupełniany wodą z odświeżania obiegu chłodni wentylatorowej oraz wodą z ujęcia na rzece Leśnicy.

5. Źródła emisji hałasu do środowiska

5.1. Charakterystyka źródeł hałasu

Do podstawowych źródeł hałasu, mających wpływ na klimat akustyczny zakładu należą:

- źródła związane z pracą maszyn i urządzeń, obsługujących baterie koksownicze, sortownię koksu, węglopochodne oraz węglownię,
- źródła związane z pracą instalacji pomocniczych, takich jak: sprężarki powietrza oraz dmuchawy i wirówki oczyszczalni ścieków.

Podstawowe źródła hałasu oraz czas emisji hałasu do środowiska zostały wyszczególnione w tabeli poniżej.

Nie przewiduje się innego wariantu pracy źródeł hałasu.

5.2. Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł emisji hałasu dla doby.

Węglownia

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Uśredniony poziom dźwięku „A”	Poziom mocy akustycznej „A” źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu [h]			Uwagi
		[dB]	[dB]	I zmiana	II zmiana	III zmiana	
	WYŁADOWNIA WĘGLA						
1	Urządzenie do czyszczenia wagonów sprężonym powietrzem	93,2	107,7	2	2	2	Powietrze do czyszczenia wagonów jest pobierane z zakładowej sieci sprężonego powietrza
	MŁYNOWNIA						
1	Młyn młotkowy nr 1	93,3	111,9	4,7	4,7	4,7	Rezerwa technologiczna. Jednoczesna praca 2 młynów
2	Młyn młotkowy nr 2	93,3	111,9	4,7	4,7	4,7	
3	Młyn młotkowy nr 3	93,3	111,9	4,7	4,7	4,7	
4	Przenośnik taśmowy nr 1	88,8	104,2	7	7	7	
5	Przenośnik taśmowy nr 2	87,9	103,3	7	7	7	Praca naprzemienna tylko przy pracy młyna nr 1
6	Przenośnik taśmowy nr 3	89,6	105,3	7	7	7	
7	Przenośnik taśmowy nr 4	86,4	101,2	7	7	7	
8	Przenośnik taśmowy nr 5	87,9	103,3	7	7	7	
9	Przenośnik taśmowy nr 7	87,0	101,8	7	7	7	Praca w czasie pracy młyna węglowego nr 4 oraz przy pracy młynów nr 2 i 3
10	Przenośnik taśmowy nr 8	87,9	103,3	7	7	7	
11	Młyn młotkowy rewersyjny nr 4	84,4	104,4	3,2	3,2	3,2	
12	Przenośnik taśmowy 1.1	77,4	95,1	3,2	3,2	3,2	
13	Przenośnik taśmowy 1.2	84,4	102,2	3,2	3,02	3,2	Praca w czasie pracy młyna węglowego nr 4
14	Przenośnik taśmowy 1.17	84,8	102,6	3,2	3,2	3,2	
15	Wentylator stacji pulsacyjnych filtrów workowych	74,9	94,8	3,2	3,2	3,2	
16	Wentylator stacji filtrocyklonu	70,9	90,7	0,5	0,5	0,5	
17	Wentylacja dachowa	80,0	88,0	8	8	8	Zastosowany tłumik na wylocie komina
18	Komin instalacji odpylania młyna węglowego	60	79,6	3,2	3,2	3,2	
19	Wyrzutnia instalacji odkurzania młynowni	70,9	90,7	0,5	0,5	0,5	
	STACJA DOZOWANIA WĘGLA						
1	Przenośnik taśmowy nr 9 - napęd P=75 kW	92,4	110,2	7	7	7	Poziom +27,0 m

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Uśredniony poziom dźwięku „A”	Poziom mocy akustycznej „A” źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu [h]			Uwagi
		[dB]	[dB]	I zmiana	II zmiana	III zmiana	
2	Przenośnik taśmowy nr 10 - napęd P=75 kW	92,4	110,2	7	7	7	Poziom +24,0 m
3	Przenośnik taśmowy nr 11 - napęd P=11 kW	87,9	103,3	7	7	7	
4	Przenośnik taśmowy nr 12 - napęd P=11 kW	87,9	103,3	7	7	7	
5	Przenośnik taśmowy nr 13 - napęd P=5,5 kW	85,2	99,6	7	7	7	Poziom +24,0 m
6	Przenośnik taśmowy nr 14 - napęd P=5,5 kW	85,2	99,6	7	7	7	Poziom +24,0 m
7	Przenośnik taśmowy nr 15 - napęd P=8 kW	87,2	102,0	7	7	7	2 praca, 1 rezerwa - poziom +21,0 m
8	Przenośnik taśmowy nr 16 - napęd P=8 kW	87,2	102,0	7	7	7	
9	Przenośnik taśmowy nr 17 - napęd P=8 kW	87,2	102,0	7	7	7	
10	Przenośnik taśmowy nr 18 - napęd P=11 kW	87,9	103,3	7	7	7	Poziom +6,0 m
11	Przenośnik taśmowy nr 19 - napęd P=11 kW	87,9	103,3	7	7	7	
12	Przenośnik taśmowy nr 20 - napęd P=11 kW	87,9	103,3	7	7	7	
13	Przenośnik taśmowy nr 21 - napęd P=11 kW	87,9	103,3	7	7	7	Poziom +3,0 m
14	Przenośnik taśmowy nr 22 - napęd P=110 kW	93,0	110,5	7	7	7	Napęd w wieży W1 na poz. + 38,8 m
15	Przenośnik taśmowy nr 27 - napęd P=40 kW	88,1	102,1	3	3	3	Taśmociąg zwałowy
16	Przenośnik taśmowy nr Y1 - napęd P=11 kW	84,9	98,9	4	4	4	Poziom +37,3
17	Przenośnik taśmowy nr Y2 - napęd P=130 kW	89,4	103,4	4	4	4	Poziom +49
18	Przenośnik taśmowy nr Y3 - napęd P=22 kW	84,9	98,9	4	4	4	Poziom +47,9
19	Przenośnik taśmowy nr Y4 - napęd P=11 kW	84,9	98,9	4	4	4	Poziom +43,1
20	Agregat sprężarkowy śrubowy - napęd P=11 kW	86,4	102,4	5	5	5	Poziom 0 m

Bateria koksoownicza nr 1bis-Maszyny piecowe

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Uśredniony poziom dźwięku „A”	Poziom mocy akustycznej „A” źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu [h]			Uwagi
		[dB]	[dB]	I zmiana	II zmiana	III zmiana	
1	Wieża węglowa – zasyp węgla	89,6	----	2h 38'	2h 38'	2h 38'	Praca naprzemienna -
2	Pomieszczenie napędów ubijarek węgla nr 1	93,0	----	2h 38'	2h 38'	2h 38'	

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Uśredniony poziom dźwięku „A”	Poziom mocy akustycznej „A” źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu [h]			Uwagi
		[dB]	[dB]	I zmiana	II zmiana	III zmiana	
3	Pomieszczenie napędów ubijarek węgla nr 2	93,0	----	2h 38'	2h 38'	2h 38'	poziom dźwięku 1m od ściany wewnątrz pomieszczenia
4	Wsadnica – ubijanie węgla	85,0	109,4	2h 38'	2h 38'	2h 38'	
5	Wsadnica – manewrowanie	80,0	104,4	3h 9'	3h 9'	3h 9'	Wypychanie koksu, załadunek węgla, przejazd
6	Wóz przelotowy nr 1	68,2	88,9	1h 52'	1h 52'	1h 52'	1 praca, 1 rezerwa
7	Wóz przelotowy nr 2	68,2	88,9	1h 52'	1h 52'	1h 52'	
8	Wóz gaśniczy nr 1	70,2	90,4	1h 52'	1h 52'	1h 52'	1 praca, 1 rezerwa
9	Wóz gaśniczy nr 2	70,2	90,4	1h 52'	1h 52'	1h 52'	
10	Wieża gaszenia koksu	80,2	----	0h 37'	0h 37'	0h 37'	
11	Zrzutnia koksu	----	92,0	0h 18'	0h 18'	0h 18'	
12	Wentylatorownia bloku A	84÷86,5	----	8h	8h	8h	Poziom dźwięku 1 m od ściany wewnątrz pomieszczenia
13	Wentylatorownia bloku B	----	95,2	8h	8h	8h	

Instalacja odpylania strony koksowej baterii koksowniczej nr 1bis

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Uśredniony poziom dźwięku „A”	Poziom mocy akustycznej „A” źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu [h]			Uwagi
		[dB]	[dB]	I zmiana	II zmiana	III zmiana	
1	Wentylator odciągowy nr 1 - Q=180 000 m ³ /h, ΔP=4kPa, P=315 kW - pełne obroty	85,0	104,0	1h 11'	1h 11'	1h 11'	
2	Wentylator odciągowy nr 1 - Q=180 000 m ³ /h, ΔP=4kPa, P=315 kW - niskie obroty	79,0	98,0	6h 49'	6h 49'	6h 49'	
3	Wentylator odciągowy nr 2 - Q=180 000 m ³ /h, ΔP=4kPa, P=315 kW - pełne obroty	85,0	104,0	1h 11'	1h 11'	1h 11'	
4	Wentylator odciągowy nr 2 - Q=180 000 m ³ /h, ΔP=4kPa, P=315 kW - niskie obroty	79,0	98,0	6h 49'	6h 49'	6h 49'	
5	Komin stalowy h= 33 m, Φ=2,0 m - odpylanie strony koksowej	77,0	90,1	1h 11'	1h 11'	1h 11'	Tłumik akustyczny pomiędzy wentylatorem a kominem o skuteczności 15 dB
6	Komin stalowy h= 33 m, Φ=2,0 m - bieg jałowy instalacji	62,0	75,1	6h 49'	6h 49'	6h 49'	

Sortownia koksu

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Uśredniony poziom dźwięku „A”	Poziom mocy akustycznej „A” źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu [h]			Uwagi
		[dB]	[dB]	I zmiana	II zmiana	III zmiana	
1	Sortownia koksu	90,0	---	6	6	6	Poziom dźwięku 1 m od ściany wewnątrz pomieszczenia
2	Stacja przesypowa koksu nr 11	85,0	---	6	6	6	
3	Stacja przesypowa koksu nr 12	85,0	---	6	6	6	
4	Stacja przesypowa koksu nr 13	85,0	---	6	6	6	

Węglopochodne

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Uśredniony poziom dźwięku „A”	Poziom mocy akustycznej „A” źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu [h]			Uwagi
		[dB]	[dB]	I zmiana	II zmiana	III zmiana	
	KONDENSACJA						
1	Ssawa nr 1 w hali ssaw	92,4	111,3	8	8	8	1 praca, 2 rezerwa
2	Ssawa nr 2 w hali ssaw	92,4	111,3	8	8	8	
3	Ssawa nr 3 w hali ssaw	92,4	111,3	8	8	8	
4	Pompa wirowa typu A do załadunku smoły	87,0	102,0	30'	30'	30'	
5	Pompa parowa do załadunku smoły	90,5	105,5	1	1	1	Praca awaryjna w przypadku niskich temperatur powietrza
6	Pompa obiegowa wody amoniakalnej nr 1 P=100 kW	97,0	113,5	8	8	8	2 praca, 1 rezerwa
7	Pompa obiegowa wody amoniakalnej nr 2 P=160 kW	97,0	113,5	8	8	8	
8	Pompa obiegowa wody amoniakalnej nr 3 P=160 kW	97,0	113,5	8	8	8	
9	Pompa hydroiniekcji nr 1 P=200 kW	97,0	113,5	2h 15'	2h 15'	2h 15'	1 praca, 1 rezerwa
10	Pompa hydroiniekcji nr 2 P=200 kW	97,0	113,5	2h 15'	2h 15'	2h 15'	
	POMPOWNIA INSTALACJI ODSMALANIA I CHŁODZENIA WTÓRNEGO GAZU KOKSOWNICZEGO						
1	Pompa nr 121A	84,7	99,4	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa – pod wiatą
2	Pompa nr 121B	84,7	99,4	8	8	8	

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Uśredniony poziom dźwięku „A”	Poziom mocy akustycznej „A” źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu [h]			Uwagi
		[dB]	[dB]	I zmiana	II zmiana	III zmiana	
3	Pompa nr 122A	84,7	99,4	8	8	8	1 praca, 2 rezerwa – pod wiatą
4	Pompa nr 122B	84,7	99,4	8	8	8	
5	Pompa nr 122C	84,7	99,4	8	8	8	
6	Pompa nr 123A	80,0	94,4	2	2	2	1 praca, 1 rezerwa – pod wiatą
7	Pompa nr 123B	80,0	94,4	2	2	2	
POMPOWNI instalacji absorpcji amoniaku i siarkowodoru z gazu koksowniczego							
1	Pompa 221A	84,2	98,3	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa – pod wiatą
2	Pompa 221B	84,2	98,3	8	8	8	
3	Pompa 222A	84,2	98,3	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa – pod wiatą
4	Pompa 222B	84,2	98,3	8	8	8	
5	Pompa 223A	84,2	98,3	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa – pod wiatą
6	Pompa 223B	84,2	98,3	8	8	8	
7	Pompa nr 224A	84,2	98,3	8	8	8	1 praca, 2 rezerwa – pod wiatą
8	Pompa nr 224B	84,2	98,3	8	8	8	
9	Pompa nr 224C	84,2	98,3	8	8	8	
10	Pompa nr 225A	84,2	98,3	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa – pod wiatą
11	Pompa nr 225B	84,2	98,3	8	8	8	
Instalacja desorpcji amoniaku i siarkowodoru z wód płucznych							
1	Pompa nr 321A	84,2	98,3	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa
2	Pompa nr 321B	84,2	98,3	8	8	8	
3	Pompa nr 322A	84,2	98,3	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa
4	Pompa nr 322B	84,2	98,3	8	8	8	
Instalacja do katalitycznego rozkładu amoniaku i produkcji siarki metodą Claus							
1	Dmuchawa powietrza nr 1 - napęd P=47 kW (w obudowie)	80,2	93,4	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa – na otwartej przestrzeni
2	Dmuchawa powietrza nr 2 - napęd P=47 kW (w obudowie)	80,2	93,4	8	8	8	
3	Dmuchawa gazu koksowni-czego nr	80,2	93,4	6	6	6	1 praca,

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Uśredniony poziom dźwięku „A”	Poziom mocy akustycznej „A” źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu [h]			Uwagi
		[dB]	[dB]	I zmiana	II zmiana	III zmiana	
4	1 - napęd P=15kW (w obudowie)						1 rezerwa – na otwartej przestrzeni
	Dmuchawa gazu koksowni-czego nr 2 - napęd P=15kW (w obudowie)	80,2	93,4	6	6	6	
5	Pompa do zasilania wodą kotła wysokociśnieniowego nr 1 - napęd P=11kW	81,4	94,6	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa
6	Pompa do zasilania wodą kotła wysokociśnieniowego nr 2 - napęd P=11kW	81,4	94,6	8	8	8	
INSTALACJA ODSMALANIA WODY POGAZOWEJ							
1	Pompa wody amoniakalnej nr 1 - napęd P=5,5 kW	84,5	98,1	8	8	8	na otwartej przestrzeni
2	Pompa wody amoniakalnej nr 2 - napęd P=5,5 kW	84,5	98,1	8	8	8	
3	Flotator - pompa - napęd P=15 kW	83,5	96,4	8	8	8	
4	Flotator - pompa - napęd P=4,0 kW	80,9	94,1	8	8	8	
5	Kompresor powietrza (tłokowy)	92,8	104,6	2	2	2	
BENZOLOWNIA							
1	Pompa benzolu surowego nr 134*	74,7	88,7	2h 40'	2h 40'	2h 40'	1 praca, 1 rezerwa
2	Pompa benzolu surowego w parku magazynowym benzolu – załadunek benzolu	80,4	93,6	2	2	----	
3	Pompa refluksu P=3 kW*	82,0	94,4	8	8	8	
4	Pompa oleju gorącego nr 1*	76,0	90,5	8	8	8	
5	Pompa oleju gorącego nr 2*	76,0	90,5	8	8	8	
6	Dmuchawa powietrza*	77,0	93,0	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa
7	Pompa oleju nasyconego nr 1*	82,2	95,2	8	8	8	
8	Pompa oleju nasyconego nr 2*	82,2	95,2	8	8	8	
9	Pompownia wody obiegowej dla benzolowni**	85,0	-	8	8	8	Poziom dźwięku A (w odl. 1m od ścian zewnętrznych i dachu wewnątrz pomieszczenia)
10	Pompa oleju nasyconego z płuczki do zbiornika 30kW**	85,0	85,0	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Uśredniony poziom dźwięku „A”	Poziom mocy akustycznej „A” źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu [h]			Uwagi
		[dB]	[dB]	I zmiana	II zmiana	III zmiana	
11	Pompa oleju nasyconego z płuczki do zbiornika 30kW**	85,0	85,0	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa
12	Pompa oleju nasyconego ze zbiornika do instalacji destylacji 55kW**	85,0	85,0	8	8	8	
13	Pompa oleju nasyconego ze zbiornika do instalacji destylacji 55kW**	85,0	85,0	8	8	8	
14	Pompa refluksu 3,7kW**	79,0	79,0	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa
15	Pompa refluksu 3,7kW**	79,0	79,0	8	8	8	
16	Pompa oleju odpędzonego gorącego 44kW**	89,0	89,0	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa
17	Pompa oleju odpędzonego gorącego 44kW**	89,0	89,0	8	8	8	
18	Pompa wody separatorowej 3,7kW**	79,0	79,0	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa
19	Pompa wody separatorowej 3,7kW**	79,0	79,0	8	8	8	
20	Pompa polimerów 3kW**	80,0	80,0	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa
21	Pompa polimerów 3kW**	80,0	80,0	8	8	8	
22	Pompa benzolu 5kW**	79,0	79,0	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa
23	Pompa benzolu 5kW**	79,0	79,0	8	8	8	
24	Pompa smoły 4kW**	80,0	80,0	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa
25	Pompa smoły 4kW**	80,0	80,0	8	8	8	
26	Pompa spustów 3kW**	83,0	83,0	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa
27	Pompa spustów 3kW**	83,0	83,0	8	8	8	

*Źródła emisji hałasu, które w związku z modernizacją Benzolowni zostaną wyłączone z eksploatacji do 31.12.2017 r .

**Źródła emisji hałasu, które w związku z modernizacją Benzolowni zastąpią źródła wyłączone z eksploatacji do 31.12.2017 r .

Biologiczna oczyszczalnia ścieków

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Uśredniony poziom dźwięku „A”	Poziom mocy akustycznej „A” źródła hałasu	Efektywne czasy pracy źródeł hałasu [h]			Uwagi
		[dB]	[dB]	I zmiana	II zmiana	III zmiana	
POMPOWNI CHEMIKALII							
1	Pompa recyrkulatu chemicznego nr 1 - napęd P=3 kW	61,9	73,1	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa
2	Pompa recyrkulatu chemicznego nr 2 - napęd P=3 kW	61,9	73,1	8	8	8	
POMPOWNI ŚCIEKÓW OCZYSZCZONYCH							
1	Pompa ścieków oczyszczonych nr 1 - napęd P=3 kW	83,3	95,9	8	8	8	1 praca, 1 rezerwa
2	Pompa ścieków oczyszczonych nr 2 - napęd P=3 kW	83,3	95,9	8	8	8	
3	Pompa recyrkulatu biologicznego nr 1 - napęd P=4 kW	84,8	96,2	8	8	8	3 praca, 1 rezerwa
4	Pompa recyrkulatu biologicznego nr 2 - napęd P=4 kW	84,8	96,2	8	8	8	
5	Pompa recyrkulatu biologicznego nr 3 - napęd P=4 kW	84,8	96,2	8	8	8	
6	Pompa recyrkulatu biologicznego nr 4 - napęd P=4 kW	84,8	96,2	8	8	8	
7	Pompa z osadnika wód deszczowych - napęd P=5,5 kW	74,5	87,8	4	4	4	na otwartej przestrzeni
CHŁODNIA WENTYLATOROWA							
1	Komora ociekowa chłodni	84,0	111,8	8	8	8	
2	Dyfuzor nr I chłodni	84,0	101,3	8	8	8	
3	Dyfuzor nr II chłodni	84,0	101,3	8	8	8	
4	Dyfuzor nr III chłodni	84,0	101,3	8	8	8	
5	Dyfuzor nr IV chłodni	84,0	101,3	8	8	8	
6	Chłodnia wentylatorowa dla benzolowni – celka nr V*	92	92	8	8	8	
7	Chłodnia wentylatorowa dla benzolowni – celka nr VI*	92	92	8	8	8	

* nowe źródła emisji hałasu, powstałe w związku z modernizacją Benzolowni

6. Gospodarka odpadami

W instalacji IPPC powstają odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne. Odpady powstają w wyniku prowadzenia bieżącej działalności zakładu, w trakcie normalnej eksploatacji instalacji. Łączna ilość odpadów powstających w Koksowni Radlin w ciągu roku wynosi 2002,2 Mg, z czego 1047,6 Mg, tj. około 52% stanowią odpady niebezpieczne.

7. Zużycie głównych surowców oraz mediów

7.1. Maksymalne zużycie surowców w ciągu roku.

Lp.	Surowce	Ilość [10 ³ Mg]
-----	---------	----------------------------

1	Wsad węglowy (wilgotność 10%)	1038,960
2	Węgiel wsadowy suchy	935,065
3	Olej płuczkowy	0,75
4	Wodorotlenek sodu	2,3

7.2. Maksymalne zapotrzebowanie Koksowni na media energetyczne.

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wielkość
1.	Gaz opałowy o wartości opałowej $W_d = 16,75 \text{ MJ/Nm}^3$ - piecownia - KRAiC - KRAiC - piec rurowy - odmrażalnia (sezonowo) - kocioł c.o. (sezonowo)	Nm^3/h $\text{Nm}^3/\text{Mg}_{\text{ws}}$ MJ/kg_{wr} Nm^3/h $10^3 \text{ Nm}^3/\text{rok}$ Nm^3/h $10^3 \text{ Nm}^3/\text{rok}$ $10^3 \text{ Nm}^3/\text{rok}$	17,125 160,4 2,69 ≤ 250 600* ≤ 800 2150 ≤ 50
2.	Energia elektryczna	MW/rok	33 370
3.	Para technologiczna o $p = 1,2 \text{ Mpa}$	GJ/Mg _{ws}	0,6
4.	Woda technologiczna	$\text{m}^3/\text{Mg}_{\text{ws}}$	0,918
5.	Powietrze sprężone o $p = 0,6 \text{ Mpa}$	Nm^3/h	423,6 (stałe) + 100 (dorywczo)

ws – wsad suchy

wr – wsad roboczy

* – szacowane roczne zapotrzebowanie na gaz koksowniczy instalacji KRAiC spowodowane koniecznością wzbogacania gazem koksowniczym przerabianego gazu procesowego w okresach występowania jego niewystarczającej wartości opałowej

II. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

1. W zakresie wprowadzenia Zintegrowanego systemu zarządzania środowiskowego, zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 1:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji koksowni – Koksownia Radlin
BAT 1	JSW KOKS S.A posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2008, ISO 14001: 2004, PN-N 18001:2004 oraz ISO 50001:2011 w całym obszarze jej funkcjonowania. Otrzymane certyfikaty potwierdzają wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania. Obowiązujące w koksowni procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2004 zawierają wszystkie cechy określone w punktach 1– 9 BAT1.

2. W zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem:

W celu redukcji/minimalizacji emisji do powietrza zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z **BAT 42÷52, 58**, w zakresie monitorowania **BAT 13÷16** oraz w zakresie ogólnym **BAT 1, 2, 3, 4, 6, 10, 11**:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji – Koksownia Radlin
BAT 1	JSW KOKS S.A posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2008, ISO 14001: 2004, 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 14001:2004 zawierają wszystkie cechy określone w punktach 1– 9 BAT1.
BAT 2	W koksowni zmniejszono emisję zanieczyszczeń do powietrza w wyniku ograniczenia zużycia energii cieplnej poprzez:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji – Koksownia Radlin
	1) zoptymalizowanie systemu osiągnięcia płynności i stabilności procesu technologicznego tak, aby nie odbiegał od zadanych parametrów dzięki wdrożeniu: - monitoringu parametrów pracy układu grzewczego baterii koksowniczej, - monitoringu parametrów technologicznych na drodze gazu koksowniczego, - ścisłego przestrzegania harmonogramu obsadzania i wypychania komór, - monitoringu temperatur w kanałach kontrolnych baterii koksowniczej, - systemu automatycznego sterowania instalacjami Węglowni, Piecowni, Sortowni oraz Węglopochodnych 2) odzyskiwanie nadwyżek ciepła z procesów technologicznych oraz ponowne wykorzystanie ciepła jawnego poprzez: - wykorzystanie spalin z opalania baterii do podgrzewania powietrza do opalania baterii, - wykorzystanie spalin z opalania baterii do ogrzewania pomieszczenia ubijarek oraz wypustów zbiorników węgla w wieży węglowej z wykorzystaniem powietrza jako nośnika ciepła, - odzyskiwania nadwyżek ciepła z procesów odpędzania amoniaku i siarkowodoru z wód płucznych instalacji odsiarczania gazu koksowniczego oraz odpędzania benzolu z oleju płuczkowego, - odzyskiwanie nadwyżek ciepła powstałego w instalacji Katalitycznego Rozkładu Amoniak i produkcji siarki metodą Clausa (KRAiC). 3) zoptymalizowanie zarządzania parą i ciepłem poprzez: - automatyczne sterowanie podawania pary na kolumnę odpędową amoniaku, - automatyczne sterowanie podawania pary do kolumny odpędowej benzolu, - automatyczne sterowanie podawania pary wysokociśnieniowej i niskociśnieniowej z KRAiC do kolumny odpędowej amoniaku, - ciągły monitoring zużycia pary technologicznej, kontrola wskaźników jej zużycia, - ograniczenie strat ciepła poprzez zastosowanie odpowiednich materiałów izolacyjnych w baterii koksowniczej i do izolacji rurociągów z mediami technologicznymi, optymalizację czasu trwania operacji przy otwartych drzwiach i otworach, - utrzymywanie w dobrym stanie izolacji termicznej instalacji technologicznej i rurociągów przesyłowych, - zapewnienie szczelności masywu ceramicznego (naprawy bieżące), - przestrzeganie przez wszystkich pracowników zapisów dokumentacji Systemów Zarządzania, a w szczególności instrukcji stanowiskowych, instrukcji technologicznych, instrukcji obsługi i eksploatacji oraz odpowiednich pisemnych procedur, w których zamieszczono zasady oszczędnego gospodarowania ciepłem i energią.
BAT 3	Ograniczenie zużycia energii pierwotnej w koksowni polegające na optymalizacji procesu zużycia gazu koksowniczego poprzez bieżące monitorowanie między innymi: - systemu automatyki opalania baterii koksowniczej (komputerowe sterowanie opalaniem baterii), - zużycia gazu do rozmrażania węgla, ogrzewania budynku wielofunkcyjnego a także jego przesyłu do odbiorcy zewnętrznego, - temperatury spalin z ogrzewania baterii koksowniczej, - temperatury w kanałach kontrolnych baterii. - hermetyzacji aparatury węglopochodnych oraz załadunku smoły i benzolu do cystern i autocystern, Ponadto Koksownia Radlin eksploatuje pochodnię, a sieć gazowa wyposażona jest w zbiornik przeznaczony do krótkotrwałego przechowywania i utrzymywania właściwego ciśnienia w sieci gazowej. Gaz koksowniczy jest wzbogacany gazem poreakcyjnym z instalacji KRAiC.
BAT 4	Koksownia Radlin posiada instalację do odsiarczania gazu koksowniczego. Nadwyżki gazu sprzedaje odbiorcy zewnętrznemu do produkcji ciepła i prądu a pozostałą ilość spala w pochodni gazu.
BAT 6	W celu kontroli nad wewnętrznymi przepływami materiałów, zastosowano taki sposób przechowywania i obsługi surowców, materiałów wsadowych, a także pozostałości poprodukcyjnych, który minimalizuje emisję pyłu z procesów magazynowania i transportu. W szczególności zastosowano następujące rozwiązania: - młotkowe młyny węglowe w zamkniętym budynku młynowni. Młyn nr 4 oraz większość przesyków są wyposażone w instalację odpylania, - wszystkie zbiorniki magazynowe i przelotowe Węglowni znajdują się w pomieszczeniach zamkniętych, - obudowane przenośniki taśmowe Węglowni, - plac magazynowy węgla jest okresowo zraszany, szczególnie w okresie letnim – ograniczenie emisji pyłu, - wdrożenie procedury sposobu postępowania z pozostałościami poprodukcyjnymi (osady smołowe, osady z biologicznej oczyszczalni ścieków).
BAT 10	Zbiorniki węgla oraz przenośniki taśmowe są obudowane lub znajdują się w pomieszczeniach zamkniętych.
BAT 11	W celu zapobiegania lub ograniczenia niezorganizowanym emisjom pyłu powstającym w wyniku magazynowania, obsługi i transportu węgla i koks stosuje się kombinacje działań organizacyjnych i rozwiązań technicznych – technologicznych obejmujących: 1) Techniki ogólne: - działania w odniesieniu do zminimalizowania niezorganizowanej emisji pyłów podejmowane w ramach Zintegrowanych Systemów Zarządzania; - bieżące usuwanie pyłu osiadłego 2) Techniki zapobiegania uwolnieniom pyłu w trakcie obsługi i transportu surowców luzem: - kontrolowanie wilgotności dostarczanego węgla oraz sporządzonej mieszanki węglowej; - instalacja odpylania młyna nr 4; - odpylanie przesyków z wyrzutem powietrza odpylonego wewnątrz budynków (Droga Węgla) lub do atmosfery – wspólna instalacja odpylania z młynem nr 4; - instalacja centralnego odkurzania Młynowni, baterii koksowniczej i Sortowni; - instalacja odpylania strony koksowej - wykorzystanie zraszaczy młynów do ograniczenia pylenia; - rygorystyczne standardy w zakresie utrzymania sprzętu; - wysokie standardy w zakresie utrzymania porządku: bieżące usuwanie pyłu osiadłego – wymóg

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji – Koksownia Radlin
	Dokumentu Zabezpieczenia Przed Wybuchem oraz Procedury usuwania pyłów osiadłych w Oddziale Węglowni w Koksowni Radlin. 3) Techniki w odniesieniu do działalności związanej z dostawami, magazynowaniem i odzyskiwaniem materiałów: - zbiorniki węgla oraz przenośniki taśmowe wraz z przesypami są obudowane lub znajdują się w pomieszczeniach zamkniętych; - przestrzeganie zasady unikania zrzutów węgla i koksu z dużej wysokości; - wykorzystanie instalacji odpylania i odkurzania; - stałe pozostałości poprodukcyjne nie są magazynowane, lecz na bieżąco dodawane do węgla, mieszane i kierowane do koksowania w baterii (unikanie emisji do powietrza i wody); - techniki rozładunku pociągów lub ciężarówek obejmują rozładunek węgla prowadzony w hali rozładunku – wiata z zadaszeniem. 4) Inne techniki: - brak punktów dostępu do instalacji z dróg publicznych jeden wjazd do Koksowni; - zastosowanie twardych nawierzchni na drogach transportowych; - ograniczenie ruchu pojazdów do wyznaczonych dróg; - kontrola pojazdów do przewozu węgla i koksu w celu eliminacji przypadków przepełnienia - unikanie rozsypywania się zawartości w czasie przejazdu; - dokładna kontrola usług przewozu węgla i koksu, która oprócz optymalizacji kosztów skutkuje ograniczeniem do minimum liczby przewozów.
BAT 13	W Koksowni Radlin wdrożono w pełni skomputeryzowany system monitoringu i sterowania całą instalacją Piecowni, Sortowni, Odsiarczalni gazu, Benzolowni i Biologicznej Oczyszczalni Ścieków. Częściowo zautomatyzowane są instalacje Węglowni i Kondensacji na wydziale Węglopochodnych.
BAT 14 BAT 15	Koksownia Radlin nie posiada wdrożonych systemów ciągłych pomiarów emisji na emitorach (brak wymagań prawnych w tym zakresie). Pomiary okresowe emisji zanieczyszczeń do powietrza prowadzone są następująco: - emisji z komina opalania baterii koksowniczej: 1 x rok, - emisji z wieży gaszenia: 1 x rok, - emisji z odpylania strony koksowej: 1 x rok, - emisji odpylania młyna węglowego nr 4: 1 x rok.
BAT 16	W koksowni w celu określenia wielkości emisji niezorganizowanej z odpowiednich źródeł stosuje się obliczenia z wykorzystaniem wskaźników emisji okresowo weryfikowanych w oparciu o metodykę bilansowo – pomiarową z wykorzystaniem danych rejestrowanych podczas prowadzonego monitoringu technologicznego.
BAT 42	Zastosowano: - młyny węglowe zabudowane w szczelnym pomieszczeniu zamkniętym, młyn nr 4 posiada instalację odpylania, a młyny 1-3 instalację zraszania, - odpylanie przesypów z wyrzutem powietrza odpylonego wewnątrz budynków (Droga Węgla) lub do atmosfery – wspólna instalacja odpylania z młynem nr 4, - instalację stacjonarnego odkurzania.
BAT 43	W procesach magazynowania i transportu mieszanki węglowej zapobieganie lub ograniczanie niezorganizowanej emisji pyłu osiągnięto poprzez: - magazynowanie mieszanki węglowej w zbiornikach w budynku węglowni i wieży węglowej, - transport węgla obudowanymi przenośnikami taśmowymi, - uszczelnienie osłonami gumowymi przesypów na taśmociągach, - odpylanie przesypów z wyrzutem powietrza odpylonego wewnątrz budynków (Droga Węgla) lub do powietrza – wspólna instalacja odpylania z młynem nr 4, - zmniejszenie odległości pomiędzy wysypami mieszanki z wieży węgla a skrzynią nabożową wsadnicy.
BAT 44	Niskoemisyjny system obsadzania komór koksowniczych zapewniają: - dwa odbieralniki gazu, - hydroinżekcja gazów obsadowych, - ramka doszczelniająca pomiędzy skrzynią nabożową a komorą koksowniczą podczas obsadzania, - monitoring czasu emisji widzialnej z procesu obsadzania dla baterii pracującej w systemie ubijanym prowadzony zgodnie z Procedurą Zintegrowanych Systemów Zarządzania S-8 „Określenie emisji widzialnej z baterii koksowniczej”. Instalacje do odciągania gazów obsadowych nie znalazły zastosowania w krajowych koksowniach
BAT 45	Rozwiązania zapewniające prawidłowe odgazowanie mieszanki węglowej obejmują: - równomiernie rozłożony w czasie ruch technologiczny, - harmonogram obsadzania i wypychania koksu z komór koksowniczych, - przygotowywanie mieszanki węglowej zgodnie z opracowaną optymalną recepturą, - właściwie dobrany i przestrzegany czas koksowania, ustalony w zależności od temperatury koksowania i wilgotności mieszanki węglowej, - utrzymywanie równomiernego rozkładu temperatury wzdłuż i na wysokości ścian grzewczych poprzez pomiar temperatur w kanałach kontrolnych, - sterowanie opalaniem indywidualne dla poszczególnych ścian grzewczych, - komputerowe sterowanie opalaniem baterii, - automatyczne pozycjonowanie maszyn piecowych, - kontrolę laboratoryjną parametrów koksu, w tym jego części lotnych.
BAT 46	Rozwiązania zapewniające zgodność z BAT46 poprzez wdrożenie: 1) - przeglądów i inwentaryzacji stanu masywu ceramicznego, ram piecowych, drzwi piecowych, - czyszczenia i uszczelniania kanałów rozdzielczych gazu opałowego, - czyszczenia i regulacji zaworów powietrzno-spalinowych, - remontów zimnych i gorących komór, napylania komór, spawania ceramiki,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji – Koksownia Radlin
	- remontów drzwi piecowych (wraz z ich wymianą), - zapewnienia drożności osprzętu odbieralnikowego, - kontroli maszyn piecowych. Powyższe realizowane jest przez przeszkolony i wyspecjalizowany personel. 2) - utrzymanie parametrów jakościowych mieszanki, - przestrzeganie reżimu temperaturowo-ciśnieniowego, - utrzymanie stabilnych stałych temperatur poprzez ich pomiar w kanałach kontrolnych i indywidualne sterowanie opalaniem poszczególnych ścian. 3) - systemu automatyki i monitoringu komputerowego parametrów pracy baterii koksowniczej, - przeglądy i inwentaryzację stanu poszczególnych ścian i elementów masywu ceramicznego. 4) - mechaniczne, automatyczne czyszczenie drzwi i ram piecowych po stronie maszynowej i po stronie koksowej. 5) - mechaniczne, automatyczne czyszczenie rur wznosnych, kolan rur wznosnych oraz pokryw i pierścieni 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. 6) - automatyczny układ regulacji ciśnienia w odbieralniku, a przez to w komorach koksowniczych, - zastosowanie drzwi z elastyczną ramką dociskaną sprężynami, uszczelnienie żelazo na żelazo. 7) - zastosowanie uszczelnienia powietrznego rur wznosnych. Jest to rozwiązanie zamienne z uszczelnieniem wodnym, co najmniej tak samo efektywne. 8) - brak otworów zasypowych; występują one wyłącznie w bateriach systemu zasypowego, - otwory środkowe (kontrolne) uszczelniane są masą szamotową. 9) - wydłużony czas koksowania, - ustalenie czasu koksowania na podstawie temperatury procesu koksowania i składu mieszanki węglowej, - kontrola jakości wypychanego koksu i ewentualna korekta parametrów procesu opalania. 10) nie dotyczy 11) nie dotyczy Dla oszacowania emisji niezorganizowanej z pieców koksowniczych: określenia procentu widocznych emisji ze wszystkich drzwi oraz wszystkich rodzajów źródeł (BATVII i BATVIII) opracowano i wdrożono Procedurę Zintegrowanych Systemów Zarządzania S-8 „Określenie emisji widzialnej z baterii koksowniczej”.
BAT 47	W oddziale węglopochodnych niezorganizowana emisja gazowa jest ograniczana poprzez zastosowanie niżej wymienionych technik: - ograniczenie do minimum liczby kołnierzy dzięki stosowaniu spawanych złączy rur, - zastosowanie uszczelnień kołnierzy i zaworów odpowiednich dla przesyłanego medium, - zastosowanie pomp z uszczelnieniem mechanicznym (pompy z uszczelnieniem gazodynamicznym, podwójnym uszczelnieniem mechanicznym), - instalacja centralnej hermetyzacji obiektów: kondensacji (hermetyzacja kondensacyjno – kompensacyjna), odsiarczalni gazu koksowniczego i benzolowni, stanowisk załadunku benzolu i smoły do cystern i autocystern (wszystkie: odciąg oparów do rurociągu ssącego gazu koksowniczego), - monitoring komputerowy pracy instalacji Węglopochodnych.
BAT 48	Zawartości siarki w gazie koksowniczym ograniczono poprzez zastosowanie instalacji odsiarczania i odamoniakowania gazu koksowniczego za pomocą systemu absorpcyjnego.
BAT 49	Ograniczenie emisji z opalania baterii koksowniczej realizowane jest za pomocą niżej podanych technik: 1) - optymalny i równomierny skład mieszanki węglowej, - monitoring warunków hydrauliczno-temperaturowych pracy baterii, - rozwiązania opisane w BAT 45 i BAT46. 2) - likwidacja drobnych pęknięć i pustych spoin poprzez napylenie proszkiem ceramicznym, - spawanie ceramiczne dla wszystkich typów uszkodzeń ceramiki, napylenie oraz torkretowanie, - remonty gorące typu gniazdowego. 3) - zastosowanie cieńszych kształtek ceramicznych o lepszej przewodności, a także techniki recyrkulacji spalin w komorze grzewczej. 4) - zastosowanie do opalania baterii odsiarczonego gazu koksowniczego.
BAT 50	Ograniczono emisję pyłu poprzez zastosowanie instalacji odpylania strony koksowej, to jest kaptura odciągowa zintegrowana z wozem przelotowym oraz instalację odpylania zasysanego powietrza na filtrach workowych. Zastosowano również wieloczynnościowe „jednopunktowe” maszyny piecowe nowej generacji.
BAT 51	Ograniczono emisję pyłu poprzez zastosowanie techniki 2), to jest zastosowanie konwencjonalnego mokrego gaszenia niskiemisyjnego: wieżę gaszenia wyposażoną w wypełnienie komórkowe wraz z urządzeniami pomocniczymi (zbiorniki wody, osadnik koksiu i pompowania).

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji – Koksownia Radlin
BAT 52	W celu ograniczenia emisji pyłu, urządzenia do sortowania, transportu i magazynowania koksu zlokalizowano w zamkniętym i szczelnym budynku.
BAT 58	Powstały w procesie oczyszczonego gaz koksowniczy wykorzystywany jest do: - opalania baterii koksowniczej, - rozmrażania węgla dostarczanego w wagonach (w odmrażalni wagonów), - sprzedaży odbiorcy zewnętrznemu, który wykorzystuje ten gaz do produkcji ciepła i prądu.

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

1. Podczas obsadzania baterii:

- udoskonalenie hydroinżekcji gazów obsadowych (kierowanych do odbieralników gazu surowego) przy wykorzystaniu wody amoniakalnej pod ciśnieniem 5,0 MPa w postaci podwójnego układu instalacji hydroinżekcji z komputerowo dobraną kalibracją dysz natryskowych (zabudowanych w kolanach rur wznosnych), poprawia skuteczność zasysania gazów obsadowych.

2. Podczas koksowania węgla:

- zastosowanie materiałów ceramicznych o zwiększonej gęstości oraz o wzmocnionych wiązaniach pomiędzy kształtkami krzemionkowymi, ograniczających infiltrację gazu surowego;
- zabudowa drzwi koksowniczych z gazowymi kanałami „ewakuacyjnymi” w ich wymurówce w celu szybkiej migracji gazów do przestrzeni podsklepieniowej i obniżenia przez to ciśnienia rozprężania we wsadzie;
- zastosowanie pokryw otworów na stropie baterii o udoskonalonej konstrukcji, samouszczelniających się grawitacyjnie;
- wzrost objętości komór, wpływający znacząco na zmniejszenie stosunku długości uszczelnionych powierzchni (drzwi, pokrywy) do objętości koksowanego węgla;
- elastyczne uszczelnienie połączeń odbieralnika gazu surowego z kolanami rur odciągowych;
- zabudowę instalacji do odkurzania stropu, w celu uniknięcia wtórnego unosu pyłu.

3. Podczas opalania baterii:

- ograniczenie intensywności ogrzewania baterii poprzez obniżenie średnich temperatur ścian grzewczych – zastosowano w tym celu technikę recyrkulacji spalin. Zapobiega ona ponadto możliwości tworzenia się miejsc o ekstremalnych temperaturach.

4. Podczas mokrego gaszenia koksu:

- zabudowa osadnika koksiku z przestrzennym wypełnieniem lamelowym dla szybkiej sedimentacji osadu z wód gaśniczych;
- stosowanie do gaszenia wód technicznie czystych.

5. W obrębie pozostałych instalacji:

- oczyszczanie gazu koksowniczego z amoniaku i siarkowodoru metodą amoniakalną. Zawartość siarkowodoru i amoniaku w gazie oczyszczonym wynosi odpowiednio $0,5 \div 0,85 \text{ g/m}^3$ oraz $0,05 \div 0,10 \text{ g/m}^3$ (odsiarczalnica gazu koksowniczego pracująca metodą absorpcyjną),
- katalityczny rozkład amoniaku i cyjanowodoru o wysokosprawnej utylizacji amoniaku i cyjanowodoru usuwanego z gazu koksowniczego i wód koksowniczych,
- wstępne i wtórne chłodzenia gazu.

6. Ponadto w zakresie stosowanej technologii stosuje się:

- mechaniczne czyszczenie osprzętu odciągowego gazu surowego;
- komputerowe sterowanie opalaniem baterii na bazie ciągłego pomiaru parametrów technologicznych,
- ciągły pomiar temperatur koksu w koszu wozu przelotowego na całej długości wszystkich ścian grzewczych.”

3. W zakresie ochrony przed hałasem:

W celu redukcji/minimalizacji emisji hałasu zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z **BAT 18** oraz **BAT 1, 5, 13** w zakresie ogólnym:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji koksowni – Koksownia Radlin
BAT 1 BAT 5	JSW KOKS S.A posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2008, ISO 14001: 2004, PN-N 18001:2004 oraz ISO 50001:2011 w całym obszarze jej funkcjonowania. Otrzymane certyfikaty potwierdzają wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania. Obowiązujące w koksowni procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2004 zawierają wszystkie cechy określone w punktach 1– 9 BAT1. Przestrzeganie przez wszystkich pracowników zapisów dokumentacji Zintegrowanych Systemów Zarządzania środowiskiem (ograniczanie emisji hałasu), bezpieczeństwem i higieną pracy (przeciwdziałanie narażeniu pracowników na hałas) oraz zarządzania energią (optymalne wykorzystanie maszyn i urządzeń).
BAT 13	W koksowni Radlin wdrożono w pełni skomputeryzowany system monitoringu i sterowania całą instalacją Piecowni, Sortowni, Odsiarczalni gazu, Benzolowni i Biologicznej oczyszczalni ścieków. Częściowo zautomatyzowane są instalacje Węglowni i Kondensacji na wydziale Węglopochodnych.
BAT 18	Emisję hałasu ograniczono poprzez: - usytuowanie najbardziej hałaśliwych urządzeń (ssawa, młyny, pompy, sprężarki itp.) w budynku z zamkniętymi drzwiami i oknami, - sukcesywną modernizację instalacji i zastępowanie urządzeń nowymi o niższej mocy akustycznej, - zastosowanie urządzeń spełniających normy w zakresie ochrony akustycznej, - wykorzystanie istniejących obiektów jako naturalne ekrany akustyczne przy realizacji nowych inwestycji, - zastosowanie dla obiektów instalacji piecosortowni ekranów dźwiękochłonnych: na pomoście międzybaterijnym, wzdłuż zrzutni koksu, w rejonie wentylatorów instalacji odpylania SK oraz w rejonie załadunku koksu do wagonów, - wprowadzenie właściwej organizacji pracy poprzez ograniczenie prac związanych z emisją hałasu w porze nocnej do niezbędnego minimum. W koksowni okresowo prowadzone są pomiary hałasu w środowisku na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej w porze dziennej oraz nocnej.

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

- ubijanie węgla prowadzone jest w technologii stacjonarnej – jest ono prowadzone pod lejami zasypowymi wieży węglowej baterii koksowniczej – emisja hałasu do otoczenia jest ograniczana przez górną część wieży węglowej oraz przez jej 2 ściany nośne, biegnące równolegle wzdłuż toru jezdni wsadnicy,
- czas operacji dla 1 cyklu przygotowania wsadu węglowego na baterii jest skrócony do 8 minut dla wsadnic z zewnętrznymi ubijarkami węgla,
- zastosowano tłumik akustyczny o skuteczności tłumienia dźwięku A wynoszącego 15 dB, zlokalizowany pomiędzy kolektorem wylotowym gazów z wentylatorów odciągowych, a kominem stalowym w instalacji odpylania strony koksowej baterii koksowniczej,
- zastosowano obudowy pomieszczeń napędów ubijarek węgla baterii koksowniczej, gwarantujących zachowanie poziomu dźwięku A w odległości 1 m od ich ścian zewnętrznych (na zewnątrz obudowy) w wysokości 82 dB,
- zastosowano obudowy komór ubijania węgla we wsadnicy węgla baterii koksowniczej, gwarantujących zachowanie poziomu dźwięku A w odległości 1 m od jej ścian zewnętrznych (na zewnątrz obudowy) w wysokości 85 dB.

4. W zakresie gospodarki odpadami:

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

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji koksowni – Koksownia Radlin
BAT 1	JSW KOKS S.A posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2008, ISO 14001: 2004, PN-N 18001:2004 oraz ISO 50001:2011 w całym obszarze jej funkcjonowania. Otrzymane certyfikaty potwierdzają wdrożenie

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji koksowni – Koksownia Radlin
	i przestrzeganie systemu zarządzania. Obowiązujące w koksowni procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2004 zawierają wszystkie cechy określone w punktach 1– 9 BAT1.
BAT 8	Powstające w procesach produkcyjnych organiczne pozostałości poprodukcyjne z koksowania węgla, odzysku produktów węglowodnorodnych i oczyszczania ścieków wykorzystuje się w całości do preparacji wsadu węglowego zgodnie z Instrukcją postępowania z odpadami w JSW KOKS S.A. (m.in. spełnianie wymogów BAT57).
BAT 9	W koksowni odpady, których nie można wykorzystać lub poddać recyklingowi na terenie instalacji, przekazywane są odbiorcy zewnętrznemu, posiadającemu stosowne zezwolenie na odzysk lub unieszkodliwianie zgodnie z Instrukcją postępowania z odpadami w JSW KOKS S.A. Instrukcja szczegółowo opisuje sposób postępowania z odpadami oraz podział kompetencji pracowników poszczególnych komórek organizacyjnych w tym zakresie.
BAT 10	W celu uniknięcia emisji do powietrza i wody stałe pozostałości poprodukcyjne nie są magazynowane, lecz na bieżąco dodawane do węgla, mieszane i kierowane do koksowni w baterii koksowniczej zgodnie z Instrukcją postępowania z odpadami w JSW KOKS S.A. Zbiorniki węgla oraz przenośniki taśmowe są obudowane lub znajdują się w pomieszczeniach zamkniętych. Ponadto w zakresie utrzymania ruchu wdrożono najlepsze praktyki operacyjne. Praktyki te opisane są w wewnętrznych aktach normatywnych Spółki, w tym w Zarządzeniu w sprawie obsługi technicznej procesów produkcyjnych. Opisano w nim m.in. zasady prowadzenia gospodarki remontowej, zasady prowadzenia przeglądów oraz szczegółowy podział kompetencji pracowników komórek organizacyjnych Spółki.
BAT 57	Pozostałości poprodukcyjne w postaci osadów smołowych z odstojnika zmechanizowanego oraz powstałych podczas czyszczenia zbiorników, a także osad nadmiarowy z oczyszczalni ścieków w całości dozowane są do mieszanki węglowej i wykorzystane do preparacji wsadu do komór.

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

- maksymalizacja wykorzystania stosowanych surowców i materiałów,
- prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z wymaganymi parametrami technicznymi poszczególnych urządzeń,
- minimalizacja rodzaju i ilości wytworzonych odpadów, w tym m.in. poprzez zakup i stosowanie materiałów pomocniczych na podstawie ich przydatności do recyklingu,
- prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów w specjalnie przystosowanych i opisanych miejscach magazynowania uniemożliwiających mieszanie się odpadów i ich wtórne zanieczyszczenia.

5. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z **BAT 12, 53-56 i ogólnymi:**

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji koksu zlokalizowanej w Radlinie przy ul. Hutniczej 1, eksploatowanej przez JSW KOKS S.A.
BAT 12	Oczyszczone ścieki koksownicze odprowadzane są do kanalizacji miejskiej i dalej do oczyszczalni ścieków Karkoszka II. Do celów technologicznych wykorzystuje się wodę przemysłową z ujęcia powierzchniowego na rzece Leśnica oraz stawu Las. Nie wykorzystuje się wody pitnej na liniach produkcyjnych. W koksowni wprowadzono oddzielenie oczyszczonych i nie oczyszczonych ścieków oraz wykorzystanie wód opadowych i drenażowych.
BAT 53	Wdrożono rozwiązania ograniczające do minimum ilości wody wykorzystywanej do gaszenia i jej ponowne wykorzystanie w jak największym stopniu poprzez: - zbieranie wód opadowych, - wypełnienie komórkowe w wieży gaszenia, które korzystnie wpływa na ilość pary wodnej kondensującej w wieży i poprawiającej bilans wodny wieży gaszenia; - uzupełnianie bezzwrotnych strat wody w procesach gaszenia wodą pochodzącą z odsalania obiegów chłodniczych.
BAT 54	W koksowni Radlin nie wykorzystuje się wód procesowych o znacznej zawartości składników organicznych (np. surowe ścieki koksownicze, ścieki z wysoką zawartością węglowodorów itp.) jako wody do gaszenia.
BAT 55	W procesie wstępnego skutecznego oczyszczania ścieków z procesu koksowania i oczyszczania gazu koksowniczego, przed odprowadzeniem do oczyszczalni ścieków stosuje się następujące techniki: 1. oddzielanie i usuwanie smoły wymieszanej z wodą amoniakalną prowadzone w odstojniku zmechanizowanym. W tym samym urządzeniu usuwane są stałe

	osady smołowe; 2. zastosowanie kaskadowego przepływu wody amoniakalnej przez zbiorniki manipulacyjne z jednoczesnym usuwaniem zawiesiny smołowo – olejowej; 3. filtracja wody amoniakalnej; 4. odpędzanie amoniaku z wody amoniakalnej w kolumnie odpędowej z wykorzystaniem ługu sodowego.
BAT 56	W koksowni prowadzony jest proces biochemicznego oczyszczania ścieków z nityfikacją i denitryfikacją przy stosowaniu zamkniętego obiegu wód. Zakład odprowadza ścieki do kanalizacji podmiotu zewnętrznego.

6. W zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 1, 6, 10 i 17:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji koksowni – Koksownia Radlin
BAT 1	JSW KOKS S.A posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2008, ISO 14001: 2004, PN-N 18001:2004 oraz ISO 50001:2011 w całym obszarze jej funkcjonowania. Otrzymane certyfikaty potwierdzają wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania. Obowiązujące w koksowni procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2004 zawierają wszystkie cechy określone w punktach 1– 9 BAT1.
BAT 6	W celu kontroli nad wewnętrznymi przepływami materiałów, zastosowano taki sposób przechowywania i obsługi surowców, materiałów wsadowych, a także pozostałości poprodukcyjnych, który minimalizuje emisję pyłu z procesów magazynowania i transportu. W szczególności zastosowano następujące rozwiązania: - wdrożenie procedury sposobu postępowania z pozostałościami poprodukcyjnymi (osady smołowe, osady z biologicznej oczyszczalni ścieków), - wprowadzono procedury sposobu postępowania z odpadami i pozostałościami, które nie mają zastosowania w gospodarce koksowni (m.in. spełnianie wymogów BAT 57).
BAT 10	W celu uniknięcia emisji do powietrza i wody stałe pozostałości poprodukcyjne nie są magazynowane, lecz na bieżąco dodawane do węgla, mieszane i kierowane do koksowni w baterii koksowniczej zgodnie z Instrukcją postępowania z odpadami w JSW KOKS S.A. Zbiorniki węgla oraz przenośniki taśmowe są obudowane lub znajdują się w pomieszczeniach zamkniętych. Misy i tace pod zbiornikami chemoodporne, bezodpływowe. Ponadto w zakresie utrzymania ruchu wdrożono najlepsze praktyki operacyjne. Praktyki te opisane są w wewnętrznych aktach normatywnych Spółki, w tym w Zarządzeniu w sprawie obsługi technicznej procesów produkcyjnych. Opisano w nim m.in. zasady prowadzenia gospodarki remontowej, zasady prowadzenia przeglądów oraz szczegółowy podział kompetencji pracowników komórek organizacyjnych Spółki.
BAT 17	BAT 17 dotyczy fazy projektowej. Nie ma zastosowania na obecnym etapie funkcjonowania instalacji. W przypadku realizacji nowych projektów Spółka stosuje wymóg uwzględniania w dokumentacji projektowej nowych obiektów zasad wynikających z konkluzji BAT 17. Postępowanie w przypadku likwidacji jest elementem wydawanych w tym celu tak zwanych instrukcji specjalnych bezpiecznego demontażu obiektów i urządzeń, które opracowane są na podstawie zapisów dokumentacji projektowej.

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

- wyposażenie obiektów technologicznych, obiektów gospodarki olejowej i obiektów z substancjami niebezpiecznymi w misy bezodpływowe i chemoodporne o odpowiedniej wielkości oraz inne systemy zabezpieczeń (odcięcia zasuwami);
- zastosowanie szczelnych dróg komunikacyjnych, z których wody opadowe są odprowadzane do wewnątrzzakładowej kanalizacji deszczowej, retencjonowane w odpowiednich zbiornikach, a następnie wykorzystywane w procesie gaszenia koksu;
- zabezpieczenie techniczne miejsc gromadzenia i magazynowania substancji mogących zanieczyścić wody podziemne, glebę lub ziemię przed ich ewentualnym skażeniem.

7. W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 2-5 i 58

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji koksowni – Koksownia Radlin
BAT 2	W koksowni ograniczono zużycie energii cieplnej poprzez: 1) zoptymalizowanie systemu osiągania płynności i stabilności procesu technologicznego tak, aby nie odbiegał od zadanych parametrów dzięki wdrożeniu: - monitoringu parametrów pracy układu grzewczego baterii koksowniczej, - monitoringu parametrów technologicznych na drodze gazu koksowniczego,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji koksowni – Koksownia Radlin
	- ścisłego przestrzegania harmonogramu obsadzania i wypychania komór, - monitoringu temperatur w kanałach kontrolnych baterii koksowniczej, - monitoringu instalacji ssaw, benzolowni oraz Biologicznej Oczyszczalni Ścieków, - systemu automatycznego sterowania instalacjami Węglowni, Piecowni i Sortowni oraz Węglopochodnych 2) odzyskiwanie nadwyżek ciepła z procesów technologicznych oraz ponowne wykorzystanie ciepła jawnego poprzez: - wykorzystanie spalin z opalania baterii do podgrzewania powietrza do opalania baterii, - wykorzystanie spalin z opalania baterii do ogrzewania pomieszczenia ubijarek oraz wypustów zbiorników węgla w wieży węglowej z wykorzystaniem powietrza jako nośnika ciepła, - odzyskiwania nadwyżek ciepła z procesów odpędzania amoniaku i siarkowodoru z wód płucznych instalacji odsiarczania gazu koksowniczego oraz odpędzania benzolu z oleju płuczkowego, - odzyskiwanie nadwyżek ciepła powstałego w instalacji Katalitycznego Rozkładu Amoniak i produkcji siarki metodą Clausa (KRAiC). 3) zoptymalizowanie zarządzania parą i ciepłem poprzez: - automatyczne sterowanie podawania pary na kolumnę odpędową amoniaku, - automatyczne sterowanie podawania pary do kolumny odpędowej benzolu, - automatyczne sterowanie podawania pary wysokociśnieniowej i niskociśnieniowej z KRAiC do kolumny odpędowej 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), - wdrożenie systemu zarządzania energią ISO 50001:2011, - przestrzeganie przez wszystkich pracowników zapisów dokumentacji Systemów Zarządzania, a w szczególności instrukcji stanowiskowych, instrukcji technologicznych, instrukcji obsługi i eksploatacji oraz odpowiednich pisemnych procedur, w których zamieszczono zasady oszczędnego gospodarowania ciepłem i energią.
BAT 3	Ograniczenie zużycia energii pierwotnej w koksowni polega na optymalizacji procesu zużycia gazu koksowniczego poprzez bieżące monitorowanie między innymi: - systemu automatyki opalania baterii koksowniczych (komputerowe sterowanie opalaniem baterii); - zużycia gazu do rozmrażania węgla, ogrzewania budynku wielofunkcyjnego, a także jego przesyłu do odbiorcy zewnętrznego, - temperatury spalin z ogrzewania baterii koksowniczej, - temperatury w kanałach kontrolnych baterii. Ponadto Koksownia Radlin eksploatuje pochodnię gazu, a sieć gazowa wyposażona jest w zbiornik gazu koksowniczego (należący do firmy obcej), przeznaczone do krótkotrwałego przechowywania i utrzymywania właściwego ciśnienia w sieci gazowej. Gaz koksowniczy jest wzbogacany gazem poreakcyjnym z instalacji KRAiC.
BAT 4	Koksownia Radlin posiada instalację do odsiarczania gazu koksowniczego. Nadwyżki gazu sprzedaje odbiorcy zewnętrznemu do produkcji ciepła i energii elektrycznej, a pozostałą ilość spala w pochodni gazu.
BAT 5	W celu ograniczenia zużycia energii elektrycznej w koksowni Radlin wdrożono system zarządzania energią ISO 50001:2011 oraz wydano Zarządzenie w/s gospodarki energetycznej. W ramach wdrożonych systemów zarządzania prowadzony jest ciągły nadzór zużycia energii dla zapewnienia jej efektywnego wykorzystania. Ponadto na bieżąco instalowane są nowe urządzenia elektryczne o wysokiej sprawności energetycznej oraz przemienniki częstotliwości.
BAT 58	Powstały w procesie oczyszczenia gaz koksowniczy wykorzystywany jest do: - opalania baterii koksowniczej, - rozmrażania węgla dostarczanego w wagonach (w odmrażalni wagonów), - sprzedaży odbiorcy zewnętrznemu, który wykorzystuje ten gaz do produkcji ciepła i energii elektrycznej.

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

- utrzymanie wysokiej sprawności mechanicznej urządzeń, poprzez konserwację i remonty,
- monitorowanie stanu szczelności połączeń rurociągów przesyłających media energetyczne i bieżące usuwanie nieszczelności.

8. W zakresie wycofania z eksploatacji:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające z **BAT 1** i **BAT 17**:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji koksowni – Koksownia Radlin
------------------	--

BAT 1	JSW KOKS S.A posiada certyfikaty zgodności z normami ISO 9001:2008, ISO 14001: 2004, PN-N 18001:2004 oraz ISO 50001:2011 w całym obszarze jej funkcjonowania. Otrzymane certyfikaty potwierdzają wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania. Obowiązujące w koksowni procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2004 zawierają wszystkie cechy określone w punktach 1– 9 BAT1.
BAT 17	BAT 17 dotyczy fazy projektowej. Nie ma zastosowania na obecnym etapie funkcjonowania instalacji. W przypadku realizacji nowych projektów Spółka stosuje wymóg uwzględniania w dokumentacji projektowej nowych obiektów zasad wynikających z konkluzji BAT17. Postępowanie w przypadku likwidacji jest elementem wydawanych w tym celu tak zwanych instrukcji specjalnych bezpiecznego demontażu obiektów i urządzeń, które opracowane są na podstawie zapisów dokumentacji projektowej.

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza.

1.1. Dopuszczalna wielkość emisji substancji do powietrza.

L.p.	Nr emitora	Źródło emisji	Parametry emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji	
					[kg/h]	[mg/Nm ³]
1	2	3	4	5	6	7
1	E1	Komin opalania baterii koksowniczej nr 1-bis	Wysokość - 120 m Średnica wylotu - 4 m	Dwutlenek azotu	-	650
				Dwutlenek siarki	-	410
				Tlenek węgla	67,3443	-
				Pył ogółem	-	11
				Pył zawieszony PM10	0,8213	-
				Arsen	0,00011	-
				Chrom	0,000025	-
				Cynk	0,0014	-
				Kadm	0,000008	-
				Miedź	0,00011	-
				Nikiel	0,000008	-
				Ołów	0,00095	-
				Rtęć	0,000048	-
2	E2	Komin instalacji odpylania strony koksowej baterii koksowniczej nr 1-bis podczas wypychania koksu	Wysokość - 33 m Średnica wylotu - 2 m	Benzo(a)piren	0,00009	-
				Dwutlenek siarki	0,5337	-
				Tlenek węgla	0,7472	-
				Substancje smołowe	0,0534	-
				Pył ogółem	-	8,67
				Pył zawieszony PM10	0,2812	-
				Arsen	0,000056	-
				Chrom	0,000016	-
				Cynk	0,00074	-
				Kadm	0,000005	-
				Miedź	0,000056	-
				Nikiel	0,000005	-

L.p.	Nr emitora	Źródło emisji	Parametry emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji	
					[kg/h]	[mg/Nm³]
1	2	3	4	5	6	7
				Ołów	0,00049	-
				Rtęć	0,000027	-
3	E3	Chłodzenie koksu, wieża gaśnicza baterii koksowniczej nr 1-bis	Wysokość - 40 m Średnica wylotu - 10,6 m	Benzo(a)piren	0,00005	-
				Dwutlenek siarki	0,6405	-
				Tlenek węgla	48,036	-
				Amoniak	0,5124	-
				Cyjanowodór	0,0427	-
				Fenol	0,0053	-
				Krezol	0,0011	-
				Siarkowodór	1,0675	-
				Substancje smolowe	0,2242	-
				Pył ogółem	-	25 g/t koksu
				Pył zawieszony PM10	0,3736	-
				Arsen	0,0005	-
				Chrom	0,00011	-
				Cynk	0,0063	-
				Kadm	0,00004	-
				Miedź	0,0005	-
				Nikiel	0,00004	-
				Ołów	0,00422	-
				Rtęć	0,00016	-
4	E4.1	Wyrzutnia instalacji odkurzania stropu bloku A baterii koksowniczej nr 1-bis	Wysokość - 4,7 m Średnica wylotu - 0,14 m	Pył ogółem	0,022	-
				Pył zawieszony PM10	0,0143	-
				Arsen	0,000003	-
				Chrom	0,0000007	-
				Cynk	0,000037	-
				Kadm	0,0000002	-
				Miedź	0,000003	-
				Nikiel	0,0000002	-
				Ołów	0,000025	-
				Rtęć	0,0000009	-
5	E4.2	Wyrzutnia instalacji odkurzania stropu bloku B baterii koksowniczej nr 1-bis	Wysokość - 4,7 m Średnica wylotu - 0,14 m	Pył ogółem	0,022	-
				Pył zawieszony PM10	0,0143	-
				Arsen	0,000003	-
				Chrom	0,0000007	-
				Kadm	0,0000002	-

L.p.	Nr emitora	Źródło emisji	Parametry emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji	
					[kg/h]	[mg/Nm³]
1	2	3	4	5	6	7
				Miedź	0,000003	-
				Nikiel	0,0000002	-
				Ołów	0,000025	-
				Rtęć	0,0000009	-
6	E7	Komin odmrażalni wagonów	Wysokość - 33 m Średnica wylotu - 0,5 m	Dwutlenek azotu	1,1	-
				Dwutlenek siarki	1,8	-
				Tlenek węgla	7,4	-
7	E17	Komin instalacji odpylania młyna węglowego	Wysokość – 17,8 m Średnica wyloty – 0,8 m	Pył ogółem	-	10
				Pył zawieszony PM10	0,1293	-
				Arsen	0,000017	-
				Chrom	0,000004	-
				Cynk	0,000217	-
				Kadm	0,000001	-
				Miedź	0,000017	-
				Nikiel	0,000001	-
				Ołów	0,000146	-
				Rtęć	0,000006	-
8	E18	Wyrzutnia instalacji odkurzania młynowni	Wysokość – 12,6 m Średnica wylotu – 0,1 m	Pył ogółem	0,0006	-
				Pył zawieszony PM10	0,0006	-
				Arsen	0,000000077	-
				Chrom	0,000000019	-
				Cynk	0,000001007	-
				Kadm	0,000000006	-
				Miedź	0,000000077	-
				Nikiel	0,000000006	-
				Ołów	0,000000679	-
				Rtęć	0,000000026	-

1.2. Dopuszczalna emisja roczna substancji do powietrza.

L.p.	Nazwa substancji	Ilość	Jednostka
1	Benzo(a)piren	1,150	[kg/rok]
2	Dwutlenek azotu	418,4083	[Mg/rok]
3	Dwutlenek siarki	282,9068	[Mg/rok]
4	Tlenek węgla	1033,1885	[Mg/rok]
5	Amoniak	4,4885	[Mg/rok]
6	Cyjanowodór	0,374	[Mg/rok]

L.p.	Nazwa substancji	Ilość	Jednostka
7	Fenol	0,0468	[Mg/rok]
8	Krezol	0,0094	[Mg/rok]
9	Siarkowodór	9,351	[Mg/rok]
10	Substancje smołowe	2,4313	[Mg/rok]
11	Pył ogółem	30,9103	[Mg/rok]
12	Pył PM10	13,4464	[Mg/rok]
13	Pył PM 2,5	11,4889	[Mg/rok]
14	Arsen	3,8823	[kg/rok]
15	Chrom	0,9484	[kg/rok]
16	Cynk	50,4589	[kg/rok]
17	Kadm	0,3003	[kg/rok]
18	Miedź	3,8793	[kg/rok]
19	Nikiel	0,3003	[kg/rok]
20	Ołów	33,6411	[kg/rok]
21	Rtęć	1,4614	[kg/rok]

W niniejszym punkcie - zgodnie z obowiązującymi przepisami – nie określono warunków wprowadzenia zanieczyszczeń do powietrza dla następujących źródeł niezorganizowanej emisji do powietrza:

- węglownia (przygotowanie wsadu węglowego) – emisja pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM-10 i PM-2,5, arsenu, chromu, cynku, kadmu, miedzi, niklu, ołowiu i rtęci,
- obsadzanie komór (bateria koksownicza nr 1-bis) - emisja pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM-10 i PM-2,5, arsenu, chromu, cynku, kadmu, miedzi, niklu, ołowiu i rtęci, benzenu, benzo(a)pirenu, tlenku węgla, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, amoniaku, etylobenzenu, ksylenu, siarkowodoru, substancji smołowych, toluenu, węglowodorów alifatycznych i metanu,
- koksowanie węgla (bateria koksownicza nr 1-bis) – emisja benzenu, benzo(a)pirenu, tlenku węgla, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, amoniaku, cyjanowodoru, dwusiarczku węgla, etylobenzenu, fenolu, krezolu, siarkowodoru, pirydyny, substancji smołowych, toluenu węglowodorów alifatycznych i metanu,
- sortownia (sortowanie koksu) - emisja pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM-10 i PM-2,5, arsenu, chromu, cynku, kadmu, miedzi, niklu, ołowiu i rtęci,
- węglopochodne (kondensacja, odsiarczalnica, benzolownia, park maszynowy) – emisja benzenu, amoniaku, cyjanowodoru, etylobenzenu, fenolu, krezolu, ksylenu, siarkowodoru, pirydyny i toluenu,
- pochodnia (spalanie gazu nadmiarowego na wysokości 21 m n.p.t w rurze o średnicy 0,8 m) – emisja dwutlenku azotu, dwutlenku siarki i tlenku węgla,
- oczyszczalnia ścieków – emisja benzenu, amoniaku, cyjanowodoru, etylobenzenu, fenolu i krezolu.

Nie określono warunków wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza także dla emitora E6 (instalacja energetycznego spalania paliw niewymagająca pozwolenia).

2. Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku

Równoważny poziom hałasu „A” przenikającego do środowiska nie może przekroczyć na terenach zabudowy mieszkaniowo-usługowej zlokalizowanych po północno-wschodniej, wschodniej i południowo-wschodniej stronie zakładu następujących wartości:

- L_{AeqD} – 55 dB
- L_{AeqN} – 45 dB

3. Warunki poboru wody oraz jakości ścieków wprowadzanych do wód powierzchniowych

3.1. Pobór spiętrzonej wody powierzchniowej z rzeki Leśnicy w km 14+907, przy pomocy ujęcia brzegowego - w ilości 1850,0 m³/dobę t.j. 0,021 m³/s i maksymalnie 115,0 m³/godzinę, do celów przemysłowych.

Rzędna piętrzenia za pomocą istniejącego jazu o świetle 2 x 2,50 m wynosi 239,65 m npm. Ujęcie wody wykonano powyżej jazu piętrzącego żelbetowego. Doprowadzenie wody z jazu do pompowni „Radlin” odbywa się za pomocą kanału wlotowego, a następnie do Koksowni, za pomocą rurociągu, o średnicy 250 mm. Z pompowni „Radlin” biegnie także rurociąg stalowy $\varnothing$ 120 mm, zasilający staw „Las”.

3.2. Pobór wody ze stawu „Las”, w przypadku niedoboru wody na ujęciu, w ilości do 600 m³/dobę.

Pojemność stawu „Las” wynosi około 25 000 m³, o wymiarach 150 m x 80 m. Średnia głębokość - 2,10 m.

3.3. Odprowadzanie ścieków z płukania filtrów żwirowych w ilości 100 m³/dobę rurociągiem $\varnothing$ 50 mm do rzeki Leśnicy w km 14+895.

Odprowadzane ścieki odpowiadać będą następującym warunkom:

- zawiesina ogólna - 35 mg/l i poniżej.

4. Warunki w zakresie gospodarki odpadami.

4.1. Wytwarzanie odpadów

4.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku.

A. Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przewidziana do wytworzenia [Mg/rok]
1.	06 10 02*	odpady zawierające substancje niebezpieczne	1 000,00
2.	13 02 08*	inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13,00
3.	13 03 10*	inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	0,10
4.	15 01 10*	opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,50
5.	15 02 02*	sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	3,50
6.	16 02 13*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,50
7.	16 06 01*	baterie i akumulatory ołowiowe	1,00

8.	16 08 02*	zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne	20,00
9.	17 02 04*	odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np.drewniane podkłady kolejowe)	7,00

B. Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia [Mg/rok]
1.	07 02 80	odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	10,00
2.	08 03 18	odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,10
3.	15 02 03	sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	4,50
4.	16 02 14	zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3,50
5.	16 11 06	okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	70,00
6.	17 01 07	zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	50,00
7.	17 04 02	aluminium	5,00
8.	17 04 05	żelazo i stal	700,00
9.	17 04 07	mieszanki metali	5,00
10.	17 04 11	kable inne niż wymienione w 17 04 10	3,50
11.	17 06 04	materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	3,00
12.	19 08 14	szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	100,00

4.1.2. Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
A. Odpady niebezpieczne				
1	06 10 02*	Odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowi stężona woda amoniakalna i zakwaszony roztwór NaOH, które powstają z instalacji produkcji stężonej wody amoniakalnej i doczyszczania mieszanki parowo-gazowej od siarkowodoru stanowiącej rezerwę dla instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku i produkcji siarki metodą CLAUSA. Odpady powstają na Oddziale Węglowodopochodnych	<u>Skład odpadu:</u> - stężona woda amoniakalna: amoniak, dwutlenek węgla, siarkowodór, cyjanowodór - zakwaszony roztwór NaOH: ług sodowy, siarkowodór, amoniak dwutlenek węgla. <u>Właściwości odpadu:</u> ekotoksyczne HP 14 , żrące HP 8 .
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpadem są przepracowane oleje przekładniowe i smarowe stosowane w maszynach i urządzeniach zainstalowanych na wydziałach produkcyjnych. Odpady powstają na Oddziałach: Węglowni, Piecosortowni, Węglowodopochodnych	<u>Skład odpadu:</u> wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, metale ciężkie, azotyny, fosforany. <u>Właściwości odpadu:</u> ekotoksyczne HP 14 , żrące HP 8 .
3	13 03 10*	Inne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Odpad powstaje z wymiany olejów elektroizolacyjnych ze stosowanych na terenie instalacji urządzeń elektroenergetycznych (wyłączniki, transformatory, itp.).	<u>Skład odpadu:</u> wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, metale ciężkie, azotyny, fosforany. <u>Właściwości odpadu:</u> ekotoksyczne HP 14 , żrące HP 8
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowią opakowania z tworzyw sztucznych, po preparatach stosowanych w procesie chemicznego oczyszczania ścieków. Odpady powstają na Oddziałach: Węglowodopochodnych – biologiczna oczyszczalnia ścieków	<u>Skład odpadów</u> opakowań zależy od rodzaju związku chemicznego: kwas fosforowy <u>właściwości odpadu:</u> ekotoksyczne HP 14 , żrące HP 8 , chloran sodu <u>właściwości:</u> żrące HP 8 siarczan żelaza <u>właściwości odpadu:</u> drażniące HP 4 , żrące HP 8 , szkodliwe HP 5 podchloryn sodu <u>właściwości odpadu:</u> żrące HP 8 .
5	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad stanowią: filtry olejowe, tkaniny do wycierania - czyściwo zanieczyszczone olejami, smarami, smołą oraz zużyte, półmaski filtrujące pochłaniające stosowane jako ochrona dróg oddechowych na stanowiskach pracy. Odpady powstają na Oddziałach: Węglowni, Piecosortowni, Węglowodopochodnych	<u>W skład odpadu</u> wchodzi: tkanina, olej, smar lub smoła, tworzywo sztuczne, stal, węgiel aktywny. <u>Właściwości odpadu:</u> drażniące HP 4 , ekotoksyczne HP 14 .
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpadem są zużyte lampy fluorescencyjne i lampy sodowo – rtęciowe używane do oświetlenia oraz zużyte monitory ekranowe z instalacji	<u>Skład odpadu:</u> rtęć, szkło, metal, tworzywa sztuczne, wyposażenie elektroniczne. <u>Właściwości odpadu:</u> szkodliwe HP 5 , działające szkodliwie na rozrodczość HP 10 , ekotoksyczne HP 14 .

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
7	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad stanowią wyeksploatowane baterie i akumulatory ołowiowe z pojazdów mechanicznych (wózków widłowych, fadromy, ciągnika rolniczego) związanych z obsługą oddziałów produkcyjnych oraz urządzeń prądotwórczych instalacji posiadających własny akumulator rozruchowy.	<u>Skład odpadu:</u> ołów (Pb), elektrolit, tworzywa sztuczne. <u>Właściwości odpadu:</u> szkodliwe HP 5 , działające szkodliwie na rozrodczość HP 10 , mutagenne HP 11 , ekotoksyczne HP 14 .
8	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Odpad stanowi zużyty katalizator stosowany w instalacji odsiarczania gazu koksowniczego. Odpady powstają na Oddziale WęglPOCHODNYCH – Instalacja Odsiarczania Gazu Koksowniczego	<u>Skład odpadu:</u> nadtlenek niklu, tlenek kobaltu II, magnezu, glinu, krzemu, żelaza, wapnia oraz nadtlenek sodu. <u>Właściwości odpadu:</u> Toksyczne HP 6 , rakotwórcze HP 7 , szkodliwe HP 5 , ekotoksyczne HP 14
9	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe).	Odpad stanowią zużyte podkłady kolejowe z torowiska maszyn piecowych nasyczone środkami konserwującymi stanowiącymi substancje o różnorodnym składzie chemicznym (związki nieorganiczne i organiczne). Odpady powstają na Oddziale Piecosortowni	<u>Skład odpadu:</u> olej krezotowy. <u>Właściwości odpadu:</u> rakotwórcze HP 7 , mutagenne HP 11 , drażniące HP 4 , uczulające HP 13 , ekotoksyczne HP 14 .
B. Odpady inne niż niebezpieczne				
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpad stanowią zużyte taśmy oraz rolki gumowane z transporterów taśmowych oraz paski klinowe. Odpady powstają na Oddziałach: Węglowni, Piecosortowni	<u>Skład odpadu:</u> guma, tkaniny syntetyczne, metalowe elementy konstrukcyjne. <u>Właściwości:</u> Odpady nie stwarzają bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymienione w 08 03 17	Odpad stanowi zużyty toner z drukarek laserowych i kserokopierek oraz wkłady z drukarek atramentowych wykorzystywanych na instalacji.	<u>Skład odpadu:</u> tworzywa sztuczne, atrament <u>Właściwości:</u> Odpady nie stwarzają bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	Odpady stanowią zużyte wkłady filtracyjne oraz zużyta odzież robocza. Odpady powstają na Oddziałach: WęglPOCHODNYCH, Piecosortownia,	<u>Skład odpadu:</u> - zużyta tkanina filtracyjna powstała z wymiany z prasy filtracyjnej biologicznej oczyszczalni ścieków; tkanina filtracyjna jest tworzywem polimerowym – polipropylen, - zużyte worki filtracyjne z instalacji odpylania gazów odlotowych z procesu wypychania koksu; tkanina filtracyjna wykonana jest z filcu igłowanego, - zużyte worki filtracyjne z instalacji odkurzania obiektów węglowni, piecowni i sortowni; tkanina filtracyjna , - odzież ochronna i robocza; tkaniny, skóra, tworzywa sztuczne. <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi i środowiska.
4	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione	Odpad stanowią zużyte części instalacji	<u>Skład odpadu:</u> metale (żelazne i nieżelazne), tworzywa sztuczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
		w 16 02 09 do 16 02 13	elektrycznej, energetycznej, automatyki sterowania maszyn i urządzeń, komputery.	(głównie PE i PVC) Właściwości: nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi i środowiska.
5	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpad stanowią pokruszone kształtki ceramiczne i cegły szamotowe powstałe podczas remontu wykładziny ceramicznej komór koksowniczych. Odpady powstają na Oddziale Piecosortowni	<u>Skład odpadu:</u> włókna ogniotrwałe powstałe na bazie tlenków glinu, krzemu i jego pochodnych Właściwości: nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi i środowiska.
6	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpad powstaje podczas prac remontowych instalacji. Mieszanina cementu i kruszywa.	<u>Skład odpadu:</u> węglany, krzemiany, krzemionka, metale żelazne; <u>Właściwości:</u> Nie powodują zanieczyszczenia środowiska lub zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi, nie ulegają biodegradacji sypkie, ciała stałe
7	17 04 02	Aluminium	Odpad powstaje podczas prac remontowych i demontażu instalacji i urządzeń.	<u>Skład odpadu:</u> aluminium. Właściwości: Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, ciała stałe
8	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad powstaje w wyniku prac remontowo – demontażowych urządzeń i instalacji.	<u>Stanowią go:</u> elementy konstrukcji, zbrojenia, zużyty osprzęt baterii. Skład odpadu typowy dla stali. Właściwości: nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi i środowiska.
9	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpad powstaje podczas prac remontowych i demontażu instalacji i urządzeń.	<u>Skład odpadu:</u> miedź, brąz, mosiądz, ołów. Właściwości: nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi i środowiska.
10	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad stanowią zużyte kable elektryczne z instalacji.	<u>Skład odpadu:</u> miedź, aluminium, stal, ołów, tworzywa sztuczne. <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi i środowiska.
11	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpad stanowi zużyty materiał izolacyjny – wełna mineralna z prowadzonych remontów oraz bieżących napraw i demontażu instalacji.	<u>Skład odpadu:</u> głównie tworzywa sztuczne (gł. PP, PE, PVC), włókna naturalne lub sztuczne, celuloza, krzemionka. <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi i środowiska.
12	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpad stanowi osad powstały podczas oczyszczania ścieków – wód popłucznych z płukania filtrów zwirowych stacji uzdatniania wody przemysłowej w pompowni „Radlin”.	<u>Skład odpadu:</u> cząstki mineralne i organiczne (muł, piasek, liście, rośliny wodne). <u>Właściwości:</u> nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi i środowiska.

4.1.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Wytwarzane odpady wstępnie magazynowane są na terenie zakładu, w wydzielonych miejscach, odpowiednio przystosowanych do magazynowania danego rodzaju odpadu. Odpady niebezpieczne wstępnie magazynowane są w specjalnych pojemnikach (beczki, skrzynie, kontenery), umieszczonych w pomieszczeniach zamykanych lub zadaszonych, o odpowiedniej

nawierzchni i wentylacji, zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt, wyposażone w tablice informacyjne o rodzaju odpadu.

Odpady wstępnie magazynowane są przez określony termin, wynikający np. z zawartej umowy lub do momentu zebrania większej partii danego rodzaju odpadu, jednak z zachowaniem okresu czasu wymaganego przepisami prawa w tym zakresie.

Wstępne magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego JSW KOKS S.A. posiada tytuł prawny.

Odpady są wstępnie magazynowane na terenie Koksowni Radlin zgodnie z poniższą tabelą:

A. Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób wstępnego magazynowania odpadów
1	06 10 02*	Odpady zawierające substancje niebezpieczne	Stężona woda amoniakalna magazynowana jest w zbiornikach retencyjnych nr 404 i 405 o pojemności po 500 m ³ każdy. Zbiorniki są posadowione w szczelnym otacowaniu, zabezpieczającym grunt przez zanieczyszczeniem.
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przepracowane oleje zlewane są do dużych, szczelnie zamykanych beczek i umieszczone w wydzielonym pomieszczeniu przy magazynie olejów i smarów (obiekt nr 30). Pojemniki są odpowiednio oznakowane. Pomieszczenie posiada wybetonowaną podłogę, wyposażone jest w sorbenty oraz spełnia wymagania ochrony przeciwpożarowej. Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 16,0 Mg ¹⁾ .
3	13 03 10*	Inne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Zużyty olej gromadzony jest w zamykanych, opisanych beczkach, umieszczonych pod zamykaną, okratowaną wiatą przy magazynie smarów i olejów (obiekt nr 30). Pomieszczenie posiada wybetonowaną podłogę, wyposażone jest w sorbenty oraz spełnia wymagania ochrony przeciwpożarowej. Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 16,0 Mg ¹⁾ .
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady opakowań po preparatach chemicznych magazynowane są w wyznaczonym miejscu w wiacie kształtek Magazynu Koksowni (obiekt nr 36). Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 0,2 Mg.
5	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady gromadzone są w opisanych pojemnikach umieszczonych: - na placu przy budynku chłodziarek York (obiekt nr 21) - całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 0,1 Mg, - na przyczółku baterii nr 1 bis - całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 0,1 Mg, - w budynku stacji dozowania (obiekt nr 100) - całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 0,1 Mg, - w pomieszczeniu głównego warsztatu elektrycznego (obiekt nr 4) - całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 0,04 Mg. Po napełnieniu pojemników odpady przewożone są do Magazynu Koksowni (obiekt nr 36), gdzie są magazynowane w wiacie kształtek. Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 0,34 Mg.
6	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Odpad po wytworzeniu będzie bezpośrednio przekazywany uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu. Nie będzie magazynowany na terenie instalacji.
7	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte lampy fluorescencyjne, sodowe, rtęciowe itp. gromadzone są w pojemnikach/opakowaniach oryginalnych w magazynku stacji dozowania (obiekt nr 100), skąd przekazywane są do Magazynu Koksowni (obiekt nr 33). Pomieszczenie posiada wybetonowaną szczelną posadzkę, wentylację naturalną. Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób wstępnego magazynowania odpadów
			wynosi 0,5 Mg. Zużyte monitory ekranowe oraz zużyte urządzenia elektroniczne magazynowane są w wydzielonym pomieszczeniu Magazynu Koksowni (obiekt nr 36). Pomieszczenie posiada wybetonowaną posadzkę oraz wentylację naturalną. Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 0,2 Mg.
8	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wyeksploatowane baterie i akumulatory ołowiowe magazynowane są w Magazynie Koksowni (obiekt nr 33). Pomieszczenie posiada wybetonowaną, szczelną posadzkę oraz wentylację naturalną. Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 0,8 Mg.
9	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe) np. drewniane	Zużyte podkłady kolejowe magazynowane są na utwardzonym betonowym podłożu przy torze 215. Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 7,0 Mg.

¹⁾Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania dla odpadów o kodzie: 13 02 08* , 13 03 10*.

B. Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób wstępnego magazynowania odpadów
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady z transporterów taśmy oraz rolki gumowane magazynowane są na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu obok warsztatu „górnego” (obiekt nr 35). Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 10,0 Mg.
2	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpad magazynowany jest w opisanym pojemniku umieszczonym w pomieszczeniu budynku administracji (obiekt nr 39). Po napełnieniu pojemnika odpady przewożone są do Magazynu Koksowni (obiekt nr 33). Miejsce magazynowania jest opisane. Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 0,1 Mg.
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	Zużyta odzież ochronna i robocza gromadzona jest w opisanym pojemniku ustawionym w: - budynku łazni zakładowej (obiekt nr 41) - całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 0,1 Mg, - w budynku stacji dozowania (obiekt nr 100) - całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 0,1 Mg. Zużyte filtry workowe magazynowane są w pojemniku umieszczonym pomiędzy budynkiem rozdzielni elektrycznej (obiekt nr 73-R8) a osadnikami wód opadowych (obiekt nr 28). Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 0,1 Mg. Zgromadzone odpady przekazywane są następnie do Magazynu Koksowni (obiekt nr 36). Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 0,6 Mg.
4	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady zużytych elementów urządzeń elektronicznych i elektrycznych magazynowane są w wyznaczonym miejscu w Magazynie Koksowni (obiekt nr 33). Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 4,0 Mg.
5	16 11 06	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady magazynowane są w wyznaczonym miejscu przy wiacie magazynowej Oddziału Remontowego (obiekt nr 37). Miejsce magazynowania jest opisane. Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 70,0 Mg. Odpad niepalny.
6	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Powstałe odpady przewożone są do miejsca magazynowania wyznaczonego przy wiacie Oddziału Remontowego (obiekt nr 37). Miejsce magazynowania jest opisane. Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 50,0 Mg. Odpad niepalny.
7	17 04 02	Aluminium	Odpad magazynowany jest w pomieszczeniu Magazynu Koksowni (obiekt nr 33). Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 0,3 Mg. Odpad niepalny.
8	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady żelaza i stali po zakończeniu prac remontowych magazynowane są na zakładowym złomowisku. Zakładowe złomowisko znajduje się na utwardzonym terenie w rejonie wiaty magazynowej (obiekt nr 37) Oddziału Remontowego. Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób wstępnego magazynowania odpadów
			odpadu wynosi 150,0 Mg. Odpad niepalny.
9	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpad magazynowany jest w pomieszczeniu Magazynu Koksowni (obiekt nr 33). Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 0,5 Mg. Odpad niepalny.
10	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Kable nie nadające się do ponownego użytku, magazynowane są w Magazynie Koksowni (obiekt nr 33). Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 3,5 Mg.
11	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Zużyta wełna mineralna z wymiany izolacji termicznej magazynowana jest w opisanych pojemnikach usytuowanych na placu przy budynku chłodziarek York (obiekt nr 21). Całkowita pojemność miejsca wstępnego magazynowania odpadu wynosi 3,0 Mg.
12	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu odbierany jest do przetworzenia przez uprawnionego odbiorcę zewnętrznego.

4.1.4. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami.

A. Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu	Odbiorca
1	06 10 02*	Odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D9 unieszkodliwianie poprzez obróbkę fizyko-chemiczną.	odbiorca zewnętrzny
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R9 rafinacja oleju.	odbiorca zewnętrzny
3	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R9 rafinacja oleju.	odbiorca zewnętrzny
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D9 unieszkodliwianie poprzez obróbkę fizyko-chemiczną.	odbiorca zewnętrzny
5	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D10 unieszkodliwianie poprzez przekształcanie termiczne.	odbiorca zewnętrzny
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D9 unieszkodliwianie poprzez	odbiorca zewnętrzny

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu	Odbiorca
			obróbkę fizyko-chemiczną.	
7	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R6 poddawane regeneracji.	odbiorca zewnętrzny
8	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D5 składowanie na składowisku odpadów.	odbiorca zewnętrzny
9	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe) np. drewniane	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D10 unieszkodliwianie poprzez przekształcanie termiczne.	odbiorca zewnętrzny

B. Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu	Odbiorca
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R1 wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii lub D10 unieszkodliwianie poprzez przekształcanie termiczne	odbiorca zewnętrzny
2	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R12 wstępne przetwarzanie odpadów.	odbiorca zewnętrzny
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D10 unieszkodliwianie poprzez przekształcanie termiczne.	odbiorca zewnętrzny
4	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R4 odzysk metali.	odbiorca zewnętrzny
5	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały	Odpady przekazywane będą	odbiorca zewnętrzny

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu	Odbiorca
		ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R12 przetwarzanie wstępne odpadów lub D1 składowanie na składowisku odpadów.	
6	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R12 przetwarzanie wstępne odpadów lub D1 składowanie na składowisku odpadów.	odbiorca zewnętrzny
7	17 04 02	Aluminium	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R4 odzysk metali.	odbiorca zewnętrzny
8	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R4 odzysk metali	odbiorca zewnętrzny
9	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady przekazywane będą firmą zewnętrzną posiadającą stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R4 odzysk metali.	odbiorca zewnętrzny
10	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R4 odzysk metali.	odbiorca zewnętrzny
11	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D1 składowanie na składowisku odpadów.	odbiorca zewnętrzny
12	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D8 unieszkodliwianie poprzez obróbkę biologiczną.	odbiorca zewnętrzny

W Tabelach określono docelowy, ostateczny sposób zagospodarowania odpadów. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania przekazywane są uprawnionemu odbiorcy zewnętrznemu bezpośrednio lub za pośrednictwem zbierającego odpady, posiadającego stosowne zezwolenie w tym zakresie.

4.2. Przetwarzanie odpadów

4.2.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

4.2.1.1. Przetwarzanie odpadów (odzysk) w procesie R3

A. Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Proces
1.	05 06 03*	Inne smoły	10 000,00	R3
2.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,30	R3
3.	17 03 03*	Smoła i produkty smołowe	50,00	R3
4.	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	200,00	R3
Razem			10 250,30	

* - odpady niebezpieczne

Łącznie ilość odpadów poddawanych procesowi przetwarzania w procesie R3 nie przekroczy ilości 10 250,30 Mg.

4.2.1.2. Przetwarzanie odpadów (unieszkodliwianie) w procesie D8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Proces
1	05 06 80*	Odpady ciekłe zawierające fenole	3 500,00 w tym 3 500 odpady z zewnątrz	D8
Razem			3 500,00 w tym 3 500 odpady z zewnątrz	

Łączna ilość odpadów poddawanych procesowi przetwarzania w procesie D8 nie przekroczy ilości 3 500 Mg.

4.2.2. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji.

a) odzysk w procesie R3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i skład chemiczny odpadu
1	05 06 03*	Inne smoły	Odpad (przywożony z pozostałych zakładów Spółki, np. w przypadku likwidacji zakładu lub w sytuacjach awaryjnych) stanowią smołopochodne odpady technologiczne jako pozostałość z instalacji odbioru i czyszczenia surowego gazu koksowniczego i magazynowania smół. W skład odpadu wchodzi: wysokowrzące wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, pył węglowy, koksik. Właściwości odpadu: H4 drażniące, H7 rakotwórcze, H11 mutagenne, H10 działające szkodliwie na rozrodczość, H14 ekotoksyczne.
2	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad stanowią pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne powstałe w wyniku wykonywania analiz laboratoryjnych dla Zakładu. W skład odpadu wchodzi: smoła węglowa, toluen, ksylen, chinolina. Właściwości odpadu: H4 drażniące, H7 rakotwórcze, H11 mutagenne, H10 działające szkodliwie na rozrodczość, H14 ekotoksyczne.
3	17 03 03*	Smoła i produkty smołowe	Odpad powstaje w wyniku prac demontażowo-rozbiórkowych zbiorników magazynowych produktów węglowodórnych oraz urządzeń technologicznych na terenie nieczynnych i czynnych zakładów Spółki. W skład odpadu wchodzi: wysokowrzące wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, pył węglowy, koksik. Właściwości odpadu: H4 drażniące, H7 rakotwórcze, H11 mutagenne, H10 działające szkodliwie na rozrodczość, H14 ekotoksyczne.
4	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad stanowią osady ściekowe powstałe podczas biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych w zakładowej biologicznej oczyszczalni ścieków. W skład odpadu wchodzi białkowe substancje organiczne, woda 75%. Właściwości odpadu: H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne.

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów (odzysku i unieszkodliwiania) prowadzona będzie na terenie Koksowni Radlin w Radlinie, ul. Hutnicza 1.

Odpady o kodach 05 06 03*, 17 03 03*, przywiezione z pozostałych zakładów Spółki, na bieżąco są wykorzystywane do preparacji mieszanki wsadowej. Każdy transport odpadów jest opróżniany ze skrzyni transportowej w punkcie wyładunku węgla z samochodów i przykrywany grubą warstwą węgla. Następnie, przy pomocy ładowarki, odpady zostają przemieszczane ze świeżą warstwą węgla. Wymieszany węgiel i odpady kierowane są do obiegu technologicznego węglowni.

Odpady o kodzie 19 08 11*, stanowią osady ściekowe, powstałe w zakładach Spółki podczas biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych, w zakładowych biologicznych oczyszczalniach ścieków. Po uprzednim odwodnieniu, do zawartości około 75% wody (ze względu na znaczną zawartość masy organicznej) są na bieżąco wykorzystywane do preparacji wsadu węglowego, wpływając na optymalizację zużycia wsadu węglowego.

Odpady o kodzie 16 05 08*, w postaci przesącza ksylenu i toluenu, zanieczyszczonego smołą powstające w wyniku analiz laboratoryjnych, wykonywanych na potrzeby Koksowni Radlin przez laboratorium – Centralne Laboratorium Pomiarowo-Badawcze sp. z o. o., są wykorzystywane poprzez zwracanie do procesu przygotowania smoły. Odpady transportowane są na Oddział Węglowodórnych, gdzie dodawane są do zbiornika smoły.

Prowadzony proces przetwarzania odpadów jest procesem recyklingu lub odzysku substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne

biologiczne procesy przekształcania) i oznaczony jest symbolem R3.

Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi wynosi 10 250, 30 Mg.

b) unieszkodliwianie w procesie D8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i skład chemiczny odpadu
1	05 06 80*	Odpady ciekłe zawierające fenole	Odpad stanowi woda nadsmolna powstała z odwadniania smoły oraz kondensat z gazu koksowniczego. Skład odpadu: woda zanieczyszczona substancjami organicznymi w tym fenole. Właściwości odpadu: H6 toksyczny, H8 żrące. Odpad obierany jest od kontrahentów zewnętrznych, pozostałych zakładów wchodzących w skład spółki w przypadku likwidacji zakładu.

Odpady o kodzie 05 06 80*, które powstaną w sytuacjach awaryjnych w przypadku likwidacji innego zakładu Spółki oraz odbierane od kontrahentów zewnętrznych, przewożone są do Koksowni Radlin wprost na oddział węglpochodnych w celu unieszkodliwienia w zakładowej biologicznej oczyszczalni ścieków. Prowadzony proces przetwarzania odpadów jest procesem obróbki biologicznej, niewymienionym w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1 – D12 oznaczony jest symbolem D8.

Łączna ilość odpadów poddawanych unieszkodliwianiu wynosi 3 500 Mg.

4.2.3. Wskazanie miejsca i sposobów magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

Odpady przeznaczone do przetwarzania nie są magazynowane na terenie Koksowni Radlin. Zgodnie ze stosowaną technologią, przywożone odpady są bezpośrednio poddawane procesowi odzysku lub unieszkodliwieniu w instalacji Koksowni. Proces magazynowania odpadów nie występuje ani przed, ani po procesie przetwarzania. W związku z powyższym miejsca magazynowe odpadów nie zostały wyznaczone.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Dopuszcza się eksploatację instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, związanych z planowanymi postojami gazowymi w czasie nieprzekraczającym:

- parowanie rurociągu gazu koksowniczego do elektrociepłowni „Marcel” - dwa razy w roku – 2 x 12 godz. = 24 godz. Emisja zanieczyszczeń ze spalania odsiarczonego gazu koksowniczego w pochodni w ilości: 24 godz. x 17000 Nm³/h = 408000 Nm³ wyniesie: SO₂ – 0,734 Mg; NO₂ – 1,673 Mg; CO – 0,775 Mg;
- parowanie rurociągu gazu opałowego do baterii nr 1-bis - jeden raz w roku – 1 x 4 godz. = 4 godz. Emisja zanieczyszczeń ze spalania odsiarczonego gazu koksowniczego w pochodni w ilości: 4 godz. x 17125 Nm³/h = 68500 Nm³ wyniesie: SO₂ – 0,1234 Mg; NO₂ – 0,281 Mg; CO – 0,13 Mg;
- planowane remonty sieci gazowej – cztery razy w roku – 4 x 4 godz. = 16 godz. Emisja zanieczyszczeń ze spalania surowego gazu koksowniczego w pochodniach baterii w ilości: 16 godz. x 40500 Nm³/h = 648000 Nm³ wyniesie: SO₂ – 4,86 Mg; NO₂ – 9,72 Mg; CO – 1,231 Mg;

- postój awaryjny ssawy gazu (np. z powodu zaniku napięcia prądu) – tak zwany postój gazowy zakładu – zakłada się cztery razy w roku – $4 \times 1,5 \text{ godz.} = 6 \text{ godz.}$. Emisja zanieczyszczeń ze spalania surowego gazu koksowniczego w pochodniach baterii w ilości: $6 \text{ godz.} \times 40500 \text{ Nm}^3/\text{h} = 243000 \text{ Nm}^3$ wyniesie: SO_2 – 1,823 Mg; NO_2 – 3,645 Mg; CO – 0,462 Mg;
- odpowietrzanie sieci gazowej i sieci gazu opałowego w baterii nr 1-bis po postoju ssawy – 8 godzin w roku. Emisja zanieczyszczeń ze spalania odsiarczonego gazu koksowniczego w pochodni w ilości $8 \text{ godz.} \times 40500 \text{ Nm}^3 = 324000 \text{ Nm}^3$ wyniesie: SO_2 – 0,582 Mg; NO_2 – 1,329 Mg; CO – 0,615 Mg.

V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

1. Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych

- Monitoring procesów węglowni obejmuje:
 - ilościową kontrolę dostaw otrzymywanego wagonowo węgla, poprzez przeważenie 30% dostarczonych wagonów i 100% przeważenia węgla dostarczanego taśmą,
 - jakościową kontrolę dostaw węgla na zawartość popiołu i wilgoci, poprzez system ciągłej kontroli,
 - jakościową kontrolę dostarczanego węgla, wykonywaną przez laboratorium zakładowe raz na zmianę,
 - system komputerowego monitoringu przygotowania mieszanki węglowej oraz przeważania mieszanki węglowej, kierowanej do wieży węglowej.
- Monitoring procesów piecowni i sortowni obejmuje:
 - ciągły pomiar i rejestracja zużycia gazu opałowego,
 - ciągły pomiar ciśnienia i temperatury gazu w odbieralnikach baterii,
 - ciągły pomiar ciśnienia i temperatury gazu opałowego ,
 - dwukrotny w ciągu zmiany pomiar temperatury w kanałach kontrolnych baterii koksowniczej,
 - czasy wypychania i czasy cyklu poszczególnych komór,
 - czas gaszenia,
 - praca maszyn wraz z amperażem i kolejnością wypychanych komór,
 - ważenie wszystkich sortymentów koksu załadowanych do wagonów i na samochody.
- Monitoring procesów oddziału węglopochodnych obejmuje:
 - pomiar temperatur, przepływów, ciśnień oraz zawartości tlenu w gazie,
 - przepływ wody do hydroinżekcji i zraszania kolan,
 - temperatura i ciśnienie gazu w odbieralnikach,
 - monitorowanie parametrów oczyszczanych ścieków,
 - pomiar ilości ścieków.

2. Monitoring efektywności wykorzystywania zasobów i energii

- kontrola i monitoring procesu, w celu ograniczenia zużycia ciepła w procesie technologicznym,
- pomiar zużycia energii elektrycznej, gazu oraz pary technologicznej,
- bieżąca analiza wskaźników zużycia energii,
- optymalizacja zużycia energii, przez urządzenia pomocnicze, ograniczenia czasu pracy urządzeń energochłonnych,
- monitorowanie stanu szczelności połączeń rurociągów, przesyłających media energetyczne,
- dobór mocy znamionowej urządzeń.

3. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza

Operator instalacji zobowiązany jest do prowadzenia monitoringu emisji zanieczyszczeń, stosując metodę bezpośredniego pomiaru lub wskaźnikowo-obliczeniową, z okresową pomiarową weryfikacją wskaźników emisji.

Częstotliwość oraz zakres wykonywanych pomiarów:

- komin baterii nr 1-bis (emitor E1) – 1 raz na rok, w zakresie substancji: dwutlenek siarki, pył całkowity, tlenki azotu w przeliczeniu na NO₂, tlenek węgla,
- instalacja odpylania baterii 1-bis (emitor E2) – 1 raz na rok, w zakresie pyłu,
- wieża gaszenia (emitor E3) – 1 raz na rok, w zakresie pyłu - pomiar emisji metodą Mohrhauera, jako alternatywna metoda w stosunku do opisanej dla gaszenia koksu, tj. przez pomiar wg patentu za zgłoszeniem P-305744, oraz 1 raz na rok w zakresie substancji: pył zawieszony PM10, dwutlenek siarki, benzo(a)piren, cyjanowodór, siarkowodór, fenol, tlenek węgla, krezol, amoniak, substancje smołowe,
- instalacja odpylania młyna węglowego (emitor E17) – 1 raz na rok w zakresie pyłu, wraz z określeniem udziału w pyłe ogólnym pyłu zawieszonego PM-10 i PM-2,5.

Pomiary powinny być wykonywane w przygotowanych stanowiskach pomiarowych za urządzeniami ochrony powietrza, których lokalizacja winna być zgodna z Polskimi Normami. Metodyka pomiaru dla poszczególnych substancji winna być zgodna z obowiązującymi przepisami prawa.

Ponadto operator instalacji zobowiązany jest do prowadzenia monitoringu emisji widzialnej z zastosowaniem procedury własnej JSW KOKS S.A. - Procedura S-8 pt. „Określenie emisji widzialnej z baterii koksowniczej.

4. Monitoring hałasu

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej oraz w porze nocnej. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata. Pomiary winny być wykonane w wyznaczonych punktach na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

5. Monitoring ilości ujmowanej wody

Pobór wody z rzeki Leśnicy na cele przemysłowe należy mierzyć za pomocą licznika przepływu. Pobór wody ze stawu „Las” należy obliczać z wydajności pomp i czasu pracy pompy.

Badania jakościowe wody należy wykonywać w ramach wewnętrznego monitoringu technologicznego raz w tygodniu w zakresie:

- odczyn,
- fenole lotne,
- azot amonowy,
- zawiesina,
- ChZT_{Cr},
- twardość całkowita i przemijająca.

6. Monitoring emisji ścieków

Raz w miesiącu należy badać zawartość zawiesiny w ściekach z płukania filtrów żwirowych po przejściu przez osadnik.

7. Monitoring w zakresie gospodarki odpadami.

Dla odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji oraz odpadów przyjmowanych do przetwarzania winna być prowadzona ilościowa i jakościowa ewidencja zgodnie z przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.

8. Monitoring jakości środowiska

8.1. W zakresie monitoringu jakości gleb i pośrednio – wód podziemnych należy:

- raz w miesiącu prowadzić kontrolę wyciągów z odwiertów piezometrycznych, zakres badań winien obejmować: odczyn, azot amonowy, fenole lotne, siarczany, cyjanki wolne i związane, chlorki, substancje rozpuszczone, poziom do lustra wody,
- raz na kwartał badania $CHZT_{Cr}$ i zawartość WWA w wyciągach odwiertów,
- powtórzenie analiz próbek gleb na zawartość WWA - jednorazowe badania w trakcie ważności pozwolenia zintegrowanego – zgodnie z wnioskiem.

8.2. W zakresie monitoringu jakości powietrza należy prowadzić kontrolę wielkości opadu pyłu, z częstotliwością - raz w miesiącu, metodą wagową, w 6 punktach pomiarowych tj.:

- teren zakładu, benzolownia,
- teren zakładu, obok baterii koksowniczych nr 1 bis,
- Markłowice Chałupki, ul. Wiosny Ludów,
- ul. Orla (boczna Wiosny Ludów),
- skrzyżowanie ul. Rybnickiej z drogą na zwały węgla K.W.K. „Marcel”,
- ul. S. Mikołajczyka.

8.3. Prowadzący instalację winien prowadzić systematyczną ocenę ryzyka zanieczyszczenia gleby ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, obejmującej prowadzenie:

- wykazu stwierdzonych nieprawidłowości i sytuacji awaryjnych związanych z możliwością zanieczyszczenia gleby ziemi i wód podziemnych.
- systematycznego nadzoru miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (ze szczególnym uwzględnieniem substancji powodujących ryzyko), celem wykrycia nieprawidłowości oraz utrzymanie sprawności i szczelności urządzeń wchodzących w skład instalacji,
- systematycznej oceny stanu technicznego, miejsc, instalacji i urządzeń służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (a szczególnie substancji powodujących ryzyko) - przez odpowiednio wyszkolony personel,
- nadzoru urządzeń oczyszczających gazy odlotowe oraz utrzymywanie ich w sprawności, a zwłaszcza ograniczanie do minimum sytuacji związanych z podwyższoną emisją zanieczyszczeń, w tym pyłów, które mogą przenikać do gleby, oraz:
- badań zanieczyszczenia gleby - z częstotliwością raz na 10 lat zgodnie z przepisami w tym zakresie, a badań monitorujących stan wód gruntowych, w tym pobieranie próbek, zgodnie z częstotliwością określoną w punkcie 8.1 części V pozwolenia zintegrowanego oraz zgodnie z zaleceniami dokumentacji hydrogeologicznej.

Po ewentualnym zaistnieniu awarii, należy każdorazowo przeprowadzić badanie stanu gleby niezależnie od czasu przeprowadzenia analizy wykonanego w ramach standardowego monitoringu.

VI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej.

1. Sposoby zapobiegania występowaniu awarii i ograniczania skutków.

Organizacyjne sposoby zapobiegania występowaniu awarii:

- należy objąć stałym nadzorem miejsca zagrożone wystąpieniem awarii przemysłowej,
- przewidziane procedury bezpieczeństwa gazowego i przeciwpożarowego powinny być nierozdzielnie związane z czynnościami technologicznymi, wykonywanymi przez pracowników i ściśle określone w instrukcjach stanowiskowych i technologicznych,

- utrzymywanie sprawnie funkcjonujących systemów monitoringu komputerowego, informujących bezpośrednio o zagrożeniach technologicznych,
- wykonywanie przeglądów stanowisk pracy oraz instalacji, pozwalających na prowadzenie skutecznej profilaktyki remontowej,
- wykonywanie przeglądów urządzeń, podlegających nadzorowi Urzędu Dozoru Technicznego,
- prowadzenie ciągłych szkoleń pracowników w zakresie bhp, bezpieczeństwa gazowego i pożarowego oraz stosowanych technologii,
- realizowanie wdrożonego systemu ostrzegania przez zagrożeniem wybuchowym i pożarowym.

Techniczne sposoby zapobiegania występowaniu awarii:

- utrzymywanie w stałej sprawności systemów zabezpieczeń, w które wyposażone zostały instalacje wykorzystujące media niebezpieczne, tj.: zasuwki odcinające, zaślepki przeciwwybuchowe, bezpieczniki przeciwogniowe, zawory wydechowe, zawory bezpieczeństwa ciśnieniowe, instalacje odgromowe, uziomy i zabezpieczenia iskrobezpieczne, sygnalizatory stanu, automatyczne systemy załadunku mediów niebezpiecznych sterowane komputerowo, suche piony i instalacje zraszaczowe, instalacje gaśnicze wodą przemysłową i pianą gaśniczą,
- otaczanie zbiorników z substancjami niebezpiecznymi,
- mierniki stężeń substancji palnych i niebezpiecznych (NH_3 , H_2S , SO_2 , sumy lotnych substancji organicznych, CO i O_2),
- hermetyzacja zbiorników, rurociągów i stanowisk nalewczych,
- klasyfikacja stref zagrożonych wybuchem – eliminacja źródeł zapłonu poprzez stosowanie urządzeń o odpowiedniej klasie ochrony oraz eliminacja atmosfer wybuchowych poprzez właściwą wentylację,
- zapewnienie środków ochrony osobistej pracowników, m.in. masek przeciwgazowych, pochłaniaczy,
- łączność i alarmowanie wewnątrzzakładowe oraz łączność z Państwową Strażą Pożarną.

Ograniczenie skutków awarii powinno polegać na:

- postępowaniu pracowników zgodnie z procedurami przewidzianymi w Koksowni „Radlin”,
- podjęciu natychmiastowej akcji ratunkowej z wykorzystaniem sprzętu ratunkowego,
- przerwaniu procesu produkcyjnego i skierowaniu obsługi technologicznej oraz ratowników pod nadzorem kierującego akcją ratowniczą do usuwania przyczyn wystąpienia awarii,
- w przypadku wybuchu – natychmiastowe odcięcie mediów palnych,
- w przypadku pożaru – natychmiastowe zabezpieczenie obiektów sąsiednich,
- w przypadku wycieku – natychmiastowe przystąpienie do neutralizacji.

2. Postępowanie w sytuacji wystąpienia awarii przemysłowej.

W razie wystąpienia awarii przemysłowej powodującej zanieczyszczenie środowiska należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

3. Warunki przeciwpożarowe, wynikające z operatu przeciwpożarowego.

Podmiot ma obowiązek przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej z zakresu ochrony przeciwpożarowej oraz BHP zgodnie z warunkami, które zostały określone w dokumencie pn. „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów na terenie firmy JSW KOKS S.A. Koksownia Radlin położona przy ul. Koksowniczej 1 w Radlinie zawierającym warunki ochrony przeciwpożarowej w obiektach zakładu dla miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów w JSW KOKS S.A., wykonanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (nr upr. SGSP 106/93), uzgodnionym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Wodzisławiu Śląskim z 24 grudnia 2019 r. znak: PZ.5560.24.2019.PT.

VII. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia

1. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

1 a) Zobowiązania ogólne:

- a) Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania (wraz z podsumowaniem i wnioskami) z wykonywanych pomiarów oraz innych danych w układzie i w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami - w zakresie emisji: substancji do powietrza, hałasu, ścieków, oraz ilości pobieranej wody (wyłącznie w zakresie objętym niniejszym pozwoleniem zintegrowanym).
- b) Przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy (zgodnie z art. 75 ustawy o odpadach).
- c) Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
- d) Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
- e) Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia, oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdujące się w strefie zagrożenia oraz jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo wójta, burmistrza lub prezydenta miasta.
- f) Przedkładania do 31 marca każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.
- g) Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
- h) Przedkładania corocznej informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_127” lub „OS.PZ.POMIARY_127”.

1 b) Zobowiązania szczegółowe w zakresie gospodarowania wodą:

- a) Utrzymywanie jazu piętrzącego i ujęcia w należytych stanie technicznym,
- b) Eksploatowanie istniejących obiektów zgodnie z przeznaczeniem,
- c) Prowadzenie badań stanu technicznego obiektów zgodnie z ustalonym harmonogramem,
- d) Prowadzenie remontów obiektów,
- e) Pomiar ilości pobieranej wody,
- f) Przestrzeganie rzędnej piętrzenia wody na jazie – 238.65 m n.p.m.,
- g) Utrzymywanie koryta rzeki Leśnicy w należytych stanie technicznym poniżej jazu na długości 30 m oraz powyżej jazu na długości zasięgu cofki – 237 m, poprzez wykaszanie i wygrabianie porostów minimum dwa razy w roku oraz usuwanie namułu po każdych większych opadach i jego zagospodarowanie zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- h) Informowanie administratora rzeki Leśnicy o rozpoczęciu i zakończeniu robót dotyczących utrzymywania koryta cieku oraz o obniżeniu poziomu piętrzenia wody na jazie w km 14+907 w czasie wykonywania robót konserwacyjnych w korycie rzeki,
- i) Informowanie uprawnionego do rybactwa o awariach mogących mieć wpływ na jakość oraz ilość odprowadzanych ścieków do rzeki Leśnicy.

Prowadzący instalację winien przestrzegać następujących zasad w zakresie gospodarowania wodą:

- a) Zasady postępowania podczas normalnych warunków użytkowania
- b) Pobór wody na ujęciu należy realizować w takim zakresie, aby przepływ wody dolnej nie był niższy od przepływu nienaruszalnego. W okresie, kiedy pobór wody nie jest realizowany, przepływ wody przez jaz powinien odbywać się przelewem powierzchniowym przy zamkniętych zastawkach. Woda nadmierna powinna być pobierana do uzupełniania zbiorników retencyjnych na terenie Koksowni i do uzupełniania wody w stawie „Las”.
- c) Zasady postępowania w okresie wystąpienia niżówek
- d) W czasie wystąpienia niżówek należy maksymalnie ograniczyć pobór wody do Koksowni, aby na wodzie dolnej zapewnić przepływ nienaruszalny w możliwie najdłuższym okresie czasu. Występujące w tym okresie opady deszczu powinny być retencjonowane na jazie celem zapewnienia przepływu nienaruszalnego w maksymalnie długim okresie czasu.
- e) Zasady postępowania w czasie wystąpienia wielkiej wody
- f) Podczas wystąpienia wielkiej wody, jej spiętrzenie na jazie powinno być utrzymywane pomiędzy NPP i Max PP. W razie nagłych przyrostów spiętrzenia należy stosować przepływ wyprzedzający, tzn. częściowy upust wezbranej wody przez zastawki w takim stopniu, aby poziom wody się nie podnosił.
- g) Generalna zasada to nie dopuścić do spiętrzenia wody ponad Max PP.
- h) Zasady postępowania w okresie wystąpienia zjawisk lodowych
- i) W warunkach zimowych należy przestrzegać zasad określonych w pkt. 1. W przypadku przechodzenia lodu lub śryżu przez jaz należy kontrolować drożność odpływu. W przypadku wystąpienia niedrożności należy zlikwidować zator. Urządzenia upustowe w tym przewodnice należy zabezpieczać przed oblodzeniem.”

VIII. Oddziaływanie transgraniczne

Eksploatacja instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

IX. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia działalności instalacji lub jej części, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska. Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany wg ustaleń z właściwym organem samorządowym.

1. W szczególności należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń instalacji uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do gospodarki odpadami. Rozbiórka instalacji w zakresie gospodarki odpadami powinna uwzględniać:
 - segregację i selekcję wytwarzanych odpadów,
 - bezpieczne, czasowe magazynowanie posegregowanych odpadów z ustaleniem sposobu i miejsc magazynowania,
 - przede wszystkim odzysk odpadów, unieszkodliwianie jedynie w sytuacjach braku technicznej możliwości odzysku odpadów.
2. Projekt rozbiórki winien również uwzględnić rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji.

X. Termin ważności pozwolenia

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

- B. Stwierdzić wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego** udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2565/OS/2008 z dnia 25.09.2008 r. (z zm.) dla instalacji do produkcji koksu zlokalizowanej w Koksowni Radlin w Radlinie, przy ul. Hutniczej 1, eksploatowanej obecnie przez JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrze ul. Pawliczka 1 (NIP: 6292256576 REGON: 278093210).
-

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 25.09.2008 r. nr 2565/OS/2008 Marszałek Województwa Śląskiego udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji koksu, zlokalizowanej w Radlinie, przy ul. Hutniczej 1, eksploatowanej obecnie przez JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrze, ul. Pawliczka 1.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami:

- 1) Marszałka Województwa Śląskiego nr 4266/OS/2010 z dnia 07.10.2010 r,
- 2) Marszałka Województwa Śląskiego nr 304/OS/2012 z dnia 08.02.2012 r;
- 3) Marszałka Województwa Śląskiego nr 212/OS/2013 z dnia 21.01.2013 r;
- 4) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2570/OS/2013 z dnia 05.12.2013 r,
- 5) Marszałka Województwa Śląskiego nr 1034/OS/2014 z dnia 27.05.2014 r,
- 6) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2391/OS/2014 z dnia 24.11.2014 r,
- 7) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2848/OS/2014 z dnia 23.12.2014 r.
- 8) Marszałka Województwa Śląskiego nr 44/OS/2017 z dnia 09.01.2017 r,
- 9) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2459/OS/2017 z dnia 21.07.2017 r.
- 10) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2637/OE/2023 z dnia 19.07.2023 r.

W dniu 8 lutego 2024 r. Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek Strony, z dnia 2 lutego 2024 r. o wydanie tekstu jednolitego ww. pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 1 pkt. 3 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 16 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2019 poz. 1839).

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:
jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ;
wniosek spełnia wymogi formalne.

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 (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

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

W związku z ustaleniem, że pobór wód powierzchniowych następuje z własnego ujęcia brzegowego na rzece Leśnicy oraz ze stawu „Las”, a ścieki pochodzące z płukania filtrów żwirowych są odprowadzane do wód powierzchniowych, organ stwierdził, że Stroną postępowania jest również Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach. Pismem z dnia 20 marca 2024 r., zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Strony postępowania, że przed wydaniem decyzji mają prawo do wypowiedzenia się, co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strony nie wniosła uwag do sprawy we wskazanym terminie.

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 z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
- 4) 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).

Zgodnie z art. 217 ustawy POŚ, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. W nowym pozwoleniu organ ujednolica tekst pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia.

Wniosek o wydanie nowego, ujednoliczonego pozwolenia zintegrowanego nie musi spełniać wymagań wynikających z art. 208 ustawy POŚ. Oznacza to, że w tym zakresie wystarczy spełnienie podstawowych wymagań wynikających z art. 63 § 2 KPA. W takim postępowaniu nie zachodzi także konieczność wniesienia kolejnej opłaty rejestracyjnej, o której mowa w art. 210 ustawy POŚ (konieczność jej wniesienia działałaby zniechęcająco, a ponadto skutkowałaby jej wnoszeniem dwa razy za to samo). (K. Gruszecki [w:] Prawo ochrony środowiska. Komentarz, wyd. VI, Warszawa 2022, art. 217).

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 wniosku 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 w przedmiotowej decyzji uwzględnione zostały wszystkie zmiany wprowadzone do pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2565/OS/2008 z dnia 25.09.2008 r., od dnia jej wydania.

Po analizie zgromadzonego materiału, organ ustalił, że:

Marszałek Województwa Śląskiego, decyzją z dnia 25.09.2008 r., nr 2565/OS/2008, , udzielił spółce JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrze, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji koksu zlokalizowanej w Koksowni Radlin w Radlinie, przy ul. Hutniczej 1.

W uzasadnieniu do ww. decyzji wskazano, że w aktualnym na dzień wydania decyzji stanie prawnym, przedmiotowa instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Ponadto, analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Rozwiązania techniczne wymienione w części II pozwolenia zintegrowanego, pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na środowisko oraz na osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Decyzją z dnia 7 października 2010 r., znak: 4266/OS/2010 (pierwsza zmiana) Marszałek Województwa Śląskiego, w związku z dostosowaniem instalacji do rzeczywistego stanu prowadzonego procesu technologicznego i związanego z tym oddziaływania na środowisko, wprowadził zmiany, w następujących częściach pozwolenia zintegrowanego:

1. Część I, pn. Rodzaj i parametry instalacji,
2. Część II, pn. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości,
3. Część III, pn. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii,
4. Część IV, pn. Warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych,
5. Część V, pn. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

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

1. Kwestii ogólnych dotyczących instalacji,
2. Ochrony powietrza,
3. Ochrony przed hałasem,
4. Gospodarki odpadami.

Decyzją nr 304/OS/2012 z dnia 8 lutego 2012 r. (druga zmiana), Marszałek Województwa Śląskiego, w związku z informacją przedłożoną przez prowadzącą instalację, dotyczącą przeprowadzonego w roku 2010 remontu ujęcia wody powierzchniowej na rzece Leśnicy w km 14+907 w Wodzisławiu Śląskim, który objął między innymi obniżenie wysokości piętrzenia wody, wprowadził zmiany w części III. pn. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

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

1. Gospodarki wodno-ściekowej,
2. Gospodarki odpadami.

Decyzją nr 212/OS/2013 z dnia 21 stycznia 2013 r. (trzecia zmiana), Marszałek Województwa Śląskiego, wprowadził zmiany w zakresie ujęcie w posiadanym pozwoleniu 2 dodatkowych odpadów niebezpiecznych powstających w związku z funkcjonowaniem laboratorium Zakładowej Kontroli Jakości w Koksowni Radlin, w części III. pn. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

Dokonane tą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do gospodarki odpadami.

Decyzją nr 2570/OS/2013 z dnia 5 grudnia 2013 r. (czwarta zmiana), Marszałek Województwa Śląskiego, w związku z przeniesieniem na Koksownię Przyjaźń S.A. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej prawa i obowiązki wynikające z pozwolenia zintegrowanego, udzielonego Kombinatowi Koksochemicznemu „Zabrze” S.A. z siedzibą w Zabrze, decyzją Marszałka Województwa

Śląskiego Nr 2565/OS/2008 z dnia 25 września 2008 r., wprowadził zmiany w części I, pn. Rodzaj i parametry instalacji.

Dokonane tą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego, odnoszą się do kwestii ogólnych dotyczących instalacji.

Decyzją nr 1034/OS/2014 z dnia 27 maja 2014 r. (piąta zmiana), Marszałek Województwa Śląskiego, w związku z budową nowej przemiałowni węgla w Koksowni „Radlin” będącą kontynuacją zadania inwestycyjnego pn. „II etap modernizacji Koksowni „Radlin”, wprowadził zmiany, w następujących częściach pozwolenia zintegrowanego:

1. Część I, pn. Rodzaj i parametry instalacji,
2. Część III, pn. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii,
3. Część IV, pn. Warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych,
4. Część V, pn. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

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

1. Ochrony powietrza,
2. Ochrony przed hałasem.

Decyzją nr 2391/OS/2014 z dnia 24 listopada 2014 r. (szósta zmiana), Marszałek Województwa Śląskiego, zgodnie z art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw, zmienił z urzędu brzmienie części XI pn. Termin ważności pozwolenia, ustalając termin obowiązywania pozwolenia na czas nieoznaczony. Ponadto zmiany pozwolenia zintegrowanego dotyczyły również części II, pn. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

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

1. Kwestii ogólnych dotyczących instalacji,
2. Gospodarki wodno-ściekowej.

Decyzją nr 2848/OS/2014 z dnia 23 grudnia 2014 r. (siódma zmiana), Marszałek Województwa Śląskiego, wprowadził zmiany w zakresie dostosowania zapisów pozwolenia do aktualnie obowiązujących wymogów prawnych w zakresie gospodarki odpadami.

Powyższe zmiany zostały wprowadzone w następujących częściach pozwolenia zintegrowanego:

1. Część III, pn. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji,
2. Część V, pn. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

Dokonane tą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do zagadnień dotyczących gospodarki odpadami.

Decyzją nr 44/OS/2017 z dnia 9 stycznia 2017 r. (ósmą zmianą), Marszałek Województwa Śląskiego, wprowadził zmiany w zakresie ograniczenia warunków pozwolenia zintegrowanego poprzez redukcję dopuszczalnej emisji pyłu do powietrza z następujących emitatorów instalacji

do produkcji koksu: komin opalania baterii nr 1-bis, komin instalacji odpylania strony koksowej baterii nr 1-bis. Wniosek został złożony w związku z prowadzonym przez Marszałka Województwa Śląskiego postępowaniem kompensacyjnym zgodnie z art. 225-229 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*, dotyczącym udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla projektowanej instalacji do wytwarzania energii i paliw (do spalania paliw o nominalnej mocy nie mniejszej niż 50 MW) – Elektrociepłownia Radlin, wszczętym na wniosek JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrzu przy ul. Pawliczka 1 przy piśmie z dnia 10 października 2016 r. znak: DN/NS/40/1308/16.

Powyższe zmiany zostały wprowadzone w następujących częściach pozwolenia zintegrowanego:

1. Część I, pn. Rodzaj i parametry instalacji,
2. Część III, pn. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

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

1. Kwestii ogólnych dotyczących instalacji,
2. Ochrony powietrza.

Decyzją nr 2459/OS/2017 z dnia 21 lipca 2017 r. (dziewiąta zmiana), Marszałek Województwa Śląskiego, wprowadził zmiany w związku z opublikowaniem w dniu 8 marca 2012 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28 lutego 2012 r., ustanawiającej konkluzję dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali (działalność 1.3: produkcja koksu), a także

- wejściem w życie przepisu art. 31 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy - Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101).

Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dołączono dokumentację pt.: „Raport początkowy dla Koksowni Radlin” sporządzony przez IChPW, Zabrze oraz CLP-B Sp. z o.o. - czerwiec 2016 r. Wyniki pomiarów przeprowadzonych w celu określenia zawartości substancji powodujących ryzyko w pobranych próbkach zostały porównane z dopuszczalnymi zawartościami określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie prowadzenia oceny zanieczyszczeń ziemi (Dz.U. z 2016r. poz. 1395).

Powyższe zmiany zostały wprowadzone w następujących częściach pozwolenia zintegrowanego:

1. Część I, pn. Rodzaj i parametry instalacji,
2. Część II, pn. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.
3. Część III, pn. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii,
4. Część IV, pn. Warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych,
5. Część V, pn. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

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

1. Kwestii ogólnych dotyczących instalacji,
2. Ochrony powietrza,
3. Ochrony przed hałasem,
4. Gospodarka wodno-ściekowa,
5. Gospodarki odpadami.

Decyzją nr 2637/OE/2013 z dnia 19 lipca 2023 r. (dziesiąta zmiana), Marszałek Województwa Śląskiego, wprowadził zmiany w związku koniecznością dostosowania zapisów pozwolenia dotyczących gospodarki odpadami, w związku z wejściem w życie nowelizacji ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r o odpadach, w części:

1. Część I, pn. Rodzaj i parametry instalacji,
2. Część II, pn. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

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

1. Kwestie ogólne;
2. Gospodarka odpadami.

Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dołączono dokumentację pt.: „Raport początkowy dla Koksowni Radlin” sporządzony przez IChPW, Zabrze oraz CLP-B Sp. z o.o. - czerwiec 2016 r. Wyniki pomiarów przeprowadzonych w celu określenia zawartości substancji powodujących ryzyko w pobranych próbkach zostały porównane z dopuszczalnymi zawartościami określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie prowadzenia oceny zanieczyszczeń ziemi (Dz.U. z 2016r. poz. 1395).

W zakresie ochrony powietrza

Zgodnie z art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza. W części I.3. decyzji, określono źródła emisji substancji do powietrza. W części III.1. decyzji, zostały określone dopuszczalne wielkości emisji substancji do powietrza. Ustalony poziom emisji zapewnia dotrzymanie standardów jakości powietrza. W części V.3. decyzji, wskazano zakres, częstotliwość oraz sposób monitorowania emisji gazów do powietrza. Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby eksploatacji instalacji, zapewniają spełnienie wymagań najlepszej dostępnych technik, tym samym, osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska.

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem

W części I.5. decyzji, określono źródła emisji hałasu do środowiska. W części III.2. decyzji, zostały ustalone dopuszczalne poziomy hałasu do środowiska. Analiza dokumentacji wykazała, że eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

W części V.4. decyzji, wskazano zakres, częstotliwość oraz sposób przeprowadzania pomiarów hałasu, w ramach obowiązku monitoringu instalacji.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej

W części I.4. decyzji, wskazano źródła zaopatrzenia instalacji w wodę. Pobór wód powierzchniowych następuje z własnego ujęcia brzegowego na rzece Leśnicy w km 14+907 oraz ze stawu „Las” w przypadku niskich stanów wody na rzece Leśnicy. Ponieważ pobór wód następuje wyłącznie na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanych, w niniejszym pozwoleniu zostały określone warunki emisyjne piętrzenia oraz poboru wody. Określono również warunki dotyczące odprowadzania ścieków, w tym ilość i parametry wytwarzanych ścieków.

W zakresie gospodarki odpadami

W punkcie III.4 decyzji określone zostały warunki wytwarzania, odzysku, unieszkodliwiania i magazynowania odpadów, a także sposób postępowania z tymi odpadami. W decyzji wskazano rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w instalacji w ciągu roku, źródła ich powstawania, skład chemiczny, a także miejsca magazynowania, oraz sposób dalszego zagospodarowania.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym, organ zważył, co następuje:

Strona przedłożyła podanie w zakresie ujednolicenia tekstu pozwolenia zintegrowanego, które spełnia wymogi formalne. W stanie faktycznym sprawy organ stwierdził, że przedmiot wniosku jest zgodny z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska. Instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym spełnia wymagania dotyczące najlepszych dostępnych technik.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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

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

Podpisano: Z upoważnienia Marszałka Województwa Śląskiego;
Leszek Kulesza; Kierownik
Referat ds. pozwoleń zintegrowanych
Departament Ochrony Środowiska, Ekologii i Opłat Środowiskowych (OE)