

IX kadencja



KANCELARIA SEJMU

Biuro Komisji Sejmowych

**Komisja
do Spraw
Energii,
Klimatu
i Aktywów
Państwowych**

PEŁNY ZAPIS PRZEBIEGU POSIEDZENIA

- **PODKOMISJI STAŁEJ DO SPRAW
RESTRUKTURYZACJI GÓRNICTWA
(NR 6)
z dnia 11 kwietnia 2023 r.**

Pełny zapis przebiegu posiedzenia

Komisji do Spraw Energii, Klimatu i Aktywów Państwowych

– podkomisji stałej do spraw restrukturyzacji górnictwa (nr 6)

11 kwietnia 2023 r.

Podkomisja stała do spraw restrukturyzacji górnictwa, obradująca pod przewodnictwem posła **Stanisława Żuka (Kukiz15)**, przewodniczącego podkomisji, rozpatrzyła:

– informację przedstawicieli Sieci Badawczej Łukasiewicz – Instytutu Technik Innowacyjnych EMAG oraz Centrum Naukowo-Przemysłowego EMAG na temat technologii aglomeracji ciśnieniowej mialu węglowego w celu wytworzenia minibrykietów – paliwa kompozytowego, niskoemisyjnego.

W posiedzeniu udział wzięli: **Michał Rospędek** zastępca dyrektora Departamentu Górnictwa i Hutnictwa Ministerstwa Aktywów Państwowych wraz ze współpracownikami, **Artur Kozłowski** dyrektor Łukasiewicz – Instytutu Technik Innowacyjnych EMAG wraz ze współpracownikami, **Piotr Rak** dyrektor Biura Przeróbki i Jakości Węgla Polskiej Grupy Górniczej SA, **Bogusław Oleksy** dyrektor Biura Rozwoju, Innowacji i Informatyzacji Jastrzębskiej Spółki Węglowej SA, **Mirosław Cholewa** koordynator na powierzchni w Zespole Koordynacji Produkcji Paliw Tauron Wydobywanie SA oraz **Grzegorz Semeniuk** zastępca głównego inżyniera ds. przeróbki mechanicznej węgla LW Bogdanka SA wraz ze współpracownikiem.

W posiedzeniu udział wzięli pracownicy Kancelarii Sejmu: **Igor Amarowicz**, **Agnieszka Nowak** i **Łukasz Żylik** – z sekretariatu Komisji w Biurze Komisji Sejmowych.

Przewodniczący poseł **Stanisław Żuk (Kukiz15)**:

Szanowni państwo, powoli będziemy zaczynać. Co prawda powinniśmy sobie dać trochę czasu, ale myślę, że czas jest dzisiaj cenny dla wszystkich. Dzień dobry państwu. Otwieram posiedzenie podkomisji stałej do spraw restrukturyzacji górnictwa.

Witam państwa posłów oraz wszystkich gości biorących udział w dzisiejszym spotkaniu. Pozwolicie, żebyśmy nie byli anonimowi, przedstawię się. Nazywam się Stanisław Żuk i jestem przewodniczącym tej podkomisji.

Wśród zaproszonych gości mamy pana Mirosława Cholewę, głównego specjalistę oraz koordynatora na powierzchni Zespołu Koordynacji Produkcji Paliw Tauron Wydobywanie SA; pana Artura Kozłowskiego, dyrektora Instytutu Technik Innowacyjnych EMAG – Sieci Badawczej Łukasiewicz; pana Bogusława Oleksego, dyrektora Biura Rozwoju Innowacji i Informatyzacji JSW SA; pana Grzegorza Pawlaka, nadsztygara utrzymania ruchu przeróbki mechanicznej węgla w LW Bogdanka SA; pana Piotra Raka, dyrektora Biura Przeróbki i Jakości Węgla Polskiej Grupy Górniczej SA; pana Michała Rospędkę, zastępcę dyrektora Departamentu Górnictwa i Hutnictwa Ministerstwa Aktywów Państwowych; pana Marka Russka, specjalistę technicznego Instytutu Technik Innowacyjnych EMAG – Sieci Badawczej Łukasiewicz; pana Grzegorza Semeniuka, zastępcę głównego inżyniera ds. przeróbki mechanicznej węgla w LW Bogdanka SA; Pana Jarosława Smyłę, dyrektora Instytutu Technik Innowacyjnych EMAG – Centrum Badawczego Technologii Innowacyjnych w Sieci Badawczej Łukasiewicz; panią Justynę Walus-Mleczko, specjalistkę

w Departamencie Górnictwa i Hutnictwa Ministerstwa Aktywów Państwowych; pana Piotra Wojtasa, prokurenta Instytutu Technik Innowacyjnych EMAG – Sieci Badawczej Łukasiewicz.

Szanowni państwo, podkomisja działa praktycznie od trzech lat. Mieliśmy wiele posiedzeń na różne tematy, w tym poświęconych omawianiu programów funkcjonujących w naszym kraju dla dwóch branż: branży węgla kamiennego i branży węgla brunatnego. Te programy ulegają okresowym zmianom, ale na ostatnim spotkaniu skupiliśmy się głównie na całej branży węgla kamiennego – od wydobycia po koszty wydobycia i kierunek sprzedaży. Poświęciliśmy temu dużo czasu, a informacje, które otrzymaliśmy z Ministerstwa Aktywów Państwowych, jednoznacznie wskazują, że ten program nie ulegnie zmianie. Umowa społeczna, która została zawarta, jest dokumentem kierunkowym dla branży i polskie górnictwo będzie zmierzać w tym kierunku.

W ostatnim roku wiele się działo w naszym rejonie. Zakończył się import węgla z Rosji, a zaczęliśmy importować węgiel z wielu krajów, takich jak Australia, Indonezja i Kolumbia. Mimo to, patrząc realistycznie na świat, uważam, że węgiel kamienny będzie funkcjonował w polskiej gospodarce przez co najmniej 30 lat. W jakim wymiarze? Życie pokaże, w jakim tempie nastąpi rozwój, na przykład energetyki morskiej czy jądrowej.

Jako człowiek związany z górnictwem, co prawda odkrywkowym, bo węgla brunatnego, ale też energetyką, mam rozpoznanie tej sytuacji i jestem przekonany, że dla węgla brunatnego nie ma perspektyw. Nawet strona rządowa wyraża pogląd, że praktycznie wszystkie złoża, których proces eksploatacji dobiegł końca, nie będą otwierane na nowo, mimo że politycznie są różne naciski w tej kwestii, na przykład na otwarcie złoża Złoczew w dolinie Bełchatowa. Mam trzy opracowywane warianty, co można by zrobić z tym złożem, ale nie będę opowiadał o tym teraz. Dzisiejszy cel naszego spotkania jest zupełnie inny.

Wiadomo, że póki co w kraju mamy parę milionów palenisk węglowych. Mam akurat dwóch sąsiadów, którzy korzystają z kotłów z podajnikiem ekogroszku. Odebrała się również debata na temat likwidacji określenia ekogroszek, ponieważ Ministerstwo Środowiska chciało zmienić pewne parametry, których nasze węgle nie spełniałyby w produkcji. Udało się przekonać, że nie jest to odpowiedni czas ani miejsce na podejmowanie takich wyzwań, które nie pasują do naszej górniczej rzeczywistości.

Musiałem przeczytać dwa lub trzy razy to opracowanie. Mam oczywiście pytania, ale uważam, że jest to szansa i perspektywa, przynajmniej dla tych węgli, które nie są stosowane do palenia w domowych kotłach, ale są używane w elektrowniach. Nie jest to jednak praktyczne przy każdym procesie produkcyjnym lub importowaniu, ponieważ powstaje trochę miazgi, którego można by użyć na większą skalę przemysłową. Jestem zadowolony, że pojawiają się nowe rozwiązania i technologie, które pokazują, że można coś w tym zakresie zrobić. Uważam, że to dobry temat na posiedzenie podkomisji, aby pokazać, że istnieją alternatywy dla zwykłego spalania. Węgiel brunatny jest dobrym przykładem, ponieważ Niemcy produkują z niego brykiety do spalania w domowych kotłach. To także jest fakt, któremu nikt nie może zaprzeczyć. Mieszkam w rejonie Zgorzelca, więc przy samej granicy niemieckiej, widzę, jak to środowisko tam wygląda.

Szanowni państwo, to jest tylko wstęp. Dzisiejsze spotkanie będzie poświęcone przedstawieniu informacji na temat technologii aglomeracji ciśnieniowej miazgi węglowej przez Sieć Badawczą Łukasiewicz, Instytut Technik Innowacyjnych EMAG oraz Centrum Naukowo Przemysłowe EMAG. Celem tej technologii jest wytworzenie minibrykietów, paliwa kompozytowego i niskoemisyjnego.

Posel Krzysztof Janusz Kozik (PiS) – spoza składu podkomisji:

Chciałbym poprosić o głos.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Czy chce pan zabrać głos? Dobrze. Już byłem na etapie, że przystępujemy do realizacji porządku dziennego. Mam ściągę, żebyście wiedzieli. Ale jeśli pan poseł jest ze Śląska i mówi: „tak”, to tak będzie. Proszę bardzo, panie pośle.

Posel Krzysztof Janusz Kozik (PiS) – spoza składu podkomisji:

Jestem z Małopolski, nie ze Śląska.

Dziękuję. Panie przewodniczący, szanowni państwo posłowie, szanowni zgromadzeni goście, tytułem wstępu, przed prezentacją, chciałbym zwrócić uwagę na to, co być może było jednym z powodów, dla którego nasze górnictwo nie przeszło transformacji takiej, jakiej byśmy chcieli, aby było bardziej efektywne.

Zawsze z tym problemem wiązały się okresowe nadwyżki produkcji miałów. Nigdy nie było sytuacji, że tych miałów nie dało się jakoś upłynnić na rynku, zawsze pojawiały się problemy ze zwałami na kopalniach. Rozwiązanie, które jest, stanowi remedium nie tylko na zbyt dużą ilość miałów, ale również na to, co było jeszcze bardziej niebezpieczne dla nas, czyli uzależnienie się od węgla rosyjskiego w elementach sortymentowych. Mówię o tych groszkach, które były w dużej mierze sprowadzane do Braniewa przez Królewiec i zalewały polski rynek. W związku z tym polskie kopalnie miały problemy, bo musiały ograniczać wydobycie, gdyż nie wiedziały, co zrobić z tymi sortymentami.

Ograniczenie wydobycia miałów, stanowiących 80% produkcji, skutkowało tym, że kolejne kopalnie musiały zostać postawione do likwidacji. A to, co było najbardziej intratną częścią tej działalności gospodarczej, czyli węgle sortymentowe, orzech i groszek, były skutecznie wypierane przez dumpingowe ceny wprowadzane przez Rosjan. Trzeba powiedzieć, że rosyjski węgiel nie był sprowadzany na warunkach rynkowych, tylko na warunkach, które były mało transparentne.

To rozwiązanie, które pojawiło się na rynku, jest interesujące. Jednak, oprócz aspektu technicznego, o którym pan przewodniczący wspominał – technologia brykietowania jest znana od wielu lat – istnieje kwestia innowacyjności. Panowie powiedzą nam, na czym ta innowacyjność polega. Drugi istotny element to aspekt ekonomiczny, czyli poprawa funkcjonowania kopalń. Być może pojawienie się bardziej wartościowego produktu na rynku spowoduje, że nie będzie trzeba dopłacać lub będzie trzeba dopłacać mniej do górnictwa w trakcie procesu transformacji.

Jednak dla mnie najważniejszy jest element ekologiczny. Paliwo kompozytowe jest zrobione w taki sposób, że węgle różnej jakości są wymieszane, a proporcje dobrane w taki sposób, że powoduje to zdecydowaną redukcję pylenia, emisji siarki i tlenków siarki. Ma również lepszą wydajność spalania i nie powoduje emisji benzopirenów ani tlenku węgla –wszystkiego, co nie zostało spalane i ucieka przez komin.

To są efekty, na które powinniśmy zwrócić uwagę. W naszych warunkach, gdzie mamy ponad 3 mln palenisk, gdybyśmy poszli w kierunku używania dobrej jakości palenisk i paliwa, moglibyśmy pozytywnie wpłynąć na środowisko i pokazać, że je poprawiamy. Emisje byłyby zdecydowanie mniejsze i moglibyśmy nawet wyeliminować niską emisję, która pochodzi z gospodarstw jednorodzinnych. Jak powiedziała pani Bieńkowska: „Sorry, taki klimat”. Nie mieszkamy na Łazurowym Wybrzeżu, musimy ogrzewać nasze domy zimą, a mieszkańcy będą to robić. Nie możemy dopuścić do ubóstwa energetycznego. To jest rozwiązanie, jakie proponujemy, aby zmierzyć się z problemem. Mam nadzieję, że MAP i MKiŚ podejda do tego tematu poważnie.

Sygnalizowałem ten temat i cieszę się, że przenieśliśmy go już do takiej dyskusji merytorycznej w Warszawie. Dzięki temu możemy rozmawiać poważnie i zastanowić się nad tym elementem. Jak powiedziano wcześniej, są trzy elementy, poza aspektem technicznym, które są istotne: ekonomiczny, który jest bardzo korzystny dla producentów węgla, oraz element ekologiczny. Jeśli połączymy te trzy synergie, projekt ten powinien bronić się sam. Dziękuję.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Dziękuję, panie pośle.

Myślę, że wśród tych parametrów, które pan wymieniał, bardzo istotnym jest też poziom emisji CO₂. Bo jeżeli pakiet zimowy wynosi 500, a my mówimy o 100, to oczywiście...

Poseł Krzysztof Janusz Kozik (PiS) – spoza składu podkomisji:

W gospodarstwach jednorodzinnych nie wchodzi...

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Jeszcze.

Jeśli chodzi o odbiór medialny i społeczny, to wiadomo, jakie jest podejście do sprawy. Jest to jedno z kryteriów, które pokazuje, czy ta technologia jest nakierowana na prawidłowy rozwój i wykorzystanie miałów.

Szanowni państwo, proponuję, abyście przedstawili prezentację, a następnie przedstawiciele przemysłu będą mieli możliwość zadawania pytań i wyrażania uwag. Oczywiście, panowie posłowie również są mile widziani. Nie ukrywam, że zależy nam i MAP, abyście również patrzyli na to przyjaźnie, ponieważ wiemy, że tam są programy i plany dla poszczególnych branż. Jednakże jeżeli teraz zakładamy, a ja jestem przekonany, że to będzie trwało co najmniej 30 lat, to warto pójść w kierunku innowacyjnych rozwiązań. Dziękuję bardzo.

Bardzo proszę, kto z państwa będzie prezentował? Proszę również o krótkie przedstawienie się.

Dyrektor Centrum Badawczego Technologii Innowacyjnych w Łukasiewicz – Instytut Technik Innowacyjnych EMAG Jarosław Smyła:

Dziękuję bardzo.

Panie przewodniczący, szanowni państwo, nazywam się Jarosław Smyła i reprezentuję Sieć Badawczą Łukasiewicz, Instytut Technik Innowacyjnych EMAG. Wspólnie z panem dyrektorem Arturem Kozłowskim i panem prezesem Piotrem Wojtasem chcielibyśmy zaprezentować wyniki projektu, który doprowadził do wytworzenia paliwa, o którym mówimy, oraz do przygotowania linii do jego produkcji. Projekt jest współfinansowany przez Śląskie Centrum Przedsiębiorczości. Pełny tytuł projektu to jest „Opracowanie technologii wytwarzania niskoemisyjnego kwalifikowanego paliwa kompozytowego na bazie węgla kamiennego i badawczej linii technologicznej do sprawdzania jego jakości”. Projekt był realizowany przez Sieć Badawczą Łukasiewicz EMAG oraz Centrum Naukowo-Przemysłowe EMAG.

Dlaczego przystąpiliśmy do tego tematu? Przede wszystkim z powodu wyników Centralnej Ewidencji Emisyjności Budynków w 2022 r., a także bilansu kotłów na paliwa stałe i na paliwa węglowe na koniec czerwca 2022 r., który wynosił 4,4 mln takich palenisk domowych. Kiedy zaczynaliśmy nasz projekt, czyli w latach 2018–2019, przedstawialiśmy ten parametr na poziomie około 4,5–5 mln palenisk. Praktycznie można powiedzieć, że na przestrzeni pięciu lat sytuacja nie poprawiła się w drastyczny sposób, pomimo szeroko prowadzonych kampanii i działań. Wynika to jednak z faktu, że nie wszędzie istnieje infrastruktura umożliwiająca modernizację i zmianę źródeł energii, co uniemożliwia konkretną poprawę sytuacji. Chcąc zaspokoić potrzeby osób najuboższych oraz tych, którzy już inwestowali w kotły klasy piątej, pojawiła się luka w zakresie paliwa, które pozwoliłoby wyeliminować lub ograniczyć problem niskiej emisji. Obecnie, praktycznie natychmiast, można zastosować takie rozwiązania wśród 4,4 mln palenisk na paliwa stałe, w tym 3 mln kotłów dolnego spalania.

Oczywiście wciąż musimy mieć na uwadze plany związane z neutralnością klimatyczną, które muszą zostać osiągnięte. Jednak obecnie nie ma rozwiązania, które pozwoliłoby na natychmiastowe uzdrowienie sytuacji, zwłaszcza w aglomeracjach miejskich, gdzie problem niskiej emisji jest szczególnie dotkliwy. Paliwo kompozytowe jest atrakcyjne ze względu na swoje właściwości i cechy w porównaniu z klasycznym paliwem kawałkowym, takim jak groszek czy orzech. Walczymy przede wszystkim o ograniczenie emisji tlenu węgla, dwutlenku węgla, lotnych związków organicznych oraz pyłu PM10 i PM2,5. Drugim aspektem, który chcemy rozwiązać, jest zagospodarowanie frakcji węglowych poniżej 5 mm. To istotny problem, który pojawia się zarówno przy produkcji krajowego paliwa, jak i importowanego, szczególnie w przypadku importu statkami.

Nie ma dokładnych danych na temat ilości powstałych miałów w 2022 r., ale można powołać się na wypowiedź prezesa Łukasza Horbacz z Izby Gospodarczej Sprzedawców Polskiego Węgla, według którego 25% importowanego węgla to sortyment gruby i średni, a reszta to miał. Jedyną najprostszą formą zagospodarowania miałów jest wykorzystanie ich w energetyce, ale to paliwo nie jest pożądane przez tę branżę. Ostatecznie pozostaje surowiec, którego nie chcemy nazywać odpadem, w postaci miałów i innych form, ma duży potencjał wykorzystania dzięki zastosowaniu nowych technologii.

Przede wszystkim, w rozmowach i dialogach społecznych, co warto podkreślić, należy zwrócić uwagę na to, że paliwo stałe, czyli węgiel, nie ma dobrej reputacji. Jednakże należy również zaznaczyć, że może być spalany w sposób nieuciążliwy dla środowiska. Można to osiągnąć dwutorowo. Pierwsza kwestia dotyczy konstrukcji samych kotłów oraz dostosowania ich parametrów do ograniczenia emisji zanieczyszczeń. Istotne są także parametry samego paliwa. Mówimy tu nie tylko o naturalnych kwestiach, ale również o parametrach, które możemy projektować. Mam na myśli przede wszystkim porowatość, kształt i wilgotność paliwa. Są to elementy, na które mogą wpływać i które decydują o przebiegu procesu w komorze paleniska.

Oczywiście dążymy do tego, aby samo spalanie było możliwie jak najbardziej zbliżone do spalania całkowitego i zupełnego. Jednocześnie dążymy do utrzymania jak najniższej wilgotności paliwa, co ma bezpośredni wpływ na objętość spalin. Te składniki przekładają się na emisję pyłu PM10, PM2.5, lotnych związków organicznych, tlenków azotu i siarki.

W strukturze Łukasiewicz EMAG i CNP-EMAG kompetencje są podzielone. Wspólnie realizujemy projekt Łukasiewicz EMAG, który obejmuje opracowanie składu paliw kompozytowych. Na podstawie informacji i analizy surowca, dostarczonej przez potencjalnego zainteresowanego podmiotu, jesteśmy w stanie przygotować recepturę takiego paliwa i zidentyfikować parametry jego wytwarzania. Nasz partner CNP, a dokładniej lider projektu, jest odpowiedzialny za budowę i zaprojektowanie linii produkcyjnej do wytwarzania paliwa. Przejście do samej linii zostanie przedstawione na końcu. Zostanie też zaprezentowany film, który pokaże, jak działa taka linia.

Jeśli chodzi o samą aglomerację ciśnieniową, to już pan przewodniczący wspomniał, że jest to technologia znana od wielu lat. Jednakże warto zaznaczyć, że sam proces brykietowania nie polega jedynie na scalaniu rozdrobnionych frakcji w dowolny kształt. Faktycznie chodzi o scalanie, ale jednocześnie o nadawanie indywidualnych właściwości. Te właściwości, czy mówimy o paliwie, czy o innych substancjach w przemyśle farmaceutycznym czy metalurgicznym, są specyficzne dla danego materiału i wynikają z procesu scalania. Scalone substancje posiadają nieco inne właściwości fizyczne i mechaniczne niż materiał pierwotny lub skała.

Mówiąc o aglomeracji ciśnieniowej i jej zastosowaniu do produkcji brykietów węglowych, warto zaznaczyć, że jest to proces wymagający dużej wiedzy technicznej. Wymaga to bowiem znajomości tego, jak dobrać ciśnienie i wilgotność surowca oraz jak mieszać poszczególne składniki ze sobą. Jeśli mówimy o węglu, to może to być węgiel jednorodny o dobrych parametrach lub mieszanka różnych typów węgla w celu uzyskania projektowanych parametrów końcowych. Istotny jest również kształt ziarna. Ma on wpływ na jednorodność procesu spalania oraz na to, czy dochodzi do dopalania poszczególnych ziaren. Sama aglomeracja ciśnieniowa to przede wszystkim zastosowanie odpowiednich klejów, sorbentów i katalizatorów, co ma istotny wpływ na jakość paliwa wytworzonego w procesie formowania ciśnieniowego i sposób jego spalania.

Jak już wspomniałem, istotne są również odpowiednia homogeniczność, skład fazowy oraz granulometryczny oraz wilgotność. Przykładem jest sama wilgotność: jeśli jest zbyt wysoka, to w procesie formowania masy będą zalegały w matrycach brykieciarki, a jeśli jest zbyt niska, to nie utrzymamy odpowiedniej konsystencji i reakcji z klejem, co negatywnie wpłynie na wytrzymałość mechaniczną paliwa. Dlatego proces ten jest paradoksalnie dość skomplikowany i wymaga wielu analiz i eksperymentów.

Przykładowo, mieliśmy prasę laboratoryjną i technologiczną i zachowując te same proporcje, nie uzyskaliśmy tego samego materiału. Trzeba było dopracować i skorygować współczynnik skali, który pozwolił nam uzyskać wymagane parametry. To, o czym wspomniałem, to kształt. Kształt samych brykietów jest istotny, ponieważ w momencie zastosowania matryc symetrycznych uzyskalibyśmy linie spękań. Oznacza to, że w trakcie procesu spalania lub podczas narażania na udary, tworząc linie symetrii takiego ziarna, automatycznie narazilibyśmy paliwo na uszkodzenia mechaniczne. W ten sposób powodowane jest wydzielanie się tych frakcji drobnych, co jest zarówno istotne, jak i niepożądane. Dlatego stosujemy prasy niesymetryczne, dzięki czemu unikamy problemu kruszenia się paliwa w trakcie narażania na udary.

Chciałem również przedstawić właściwości materiału poddanego formowaniu w porównaniu z materiałem bazowym lub węglem kawałkowym. Na dwóch wykresach, które przedstawię, będziemy mieli procentowy ubytek masy w funkcji temperatury podczas spalania. Na pierwszym wykresie porównujemy sam groszek z węglem kawałkowym i brykiet, gdzie wyraźnie zaznaczona jest linia pomarańczowa oznaczająca temperaturę zapłonu. Na drugim wykresie mamy porównanie intensywności spalania groszku i brykieta w funkcji czasu. Dzięki tym wykresom można zobaczyć, jak zachowuje się każda próba podczas testów.

Podczas pracy nad projektem całej technologii i projektowaniem paliwa odwołujemy się do norm – zarówno tych dotyczących kotłów (kotłów klasy piątej oraz Ecodesign dla kotłów średniej i małej mocy), jak i norm dotyczących samego paliwa, określonych w rozporządzeniu ministra energii. W 2022 r. miała miejsce aktualizacja tych norm, która wprost reguluje parametry, jakie powinny mieć węgiel kamienny oraz brykiety zawierające minimum 85% węgla kamiennego. W tym momencie nasze paliwa oscylują wokół 26–28 MJ/kg, a nawet więcej.

Jednak celujemy w wyższą jakość – naszym celem jest stworzenie paliwa o wartości opałowej minimalnej 24 MJ/kg, co dotyczy groszku plus. W przypadku orzecha, oprócz brykieta dla kotłów z podajnikiem retortowym zadbaliliśmy o dostarczenie na rynek odpowiednika, zatem mówimy już o większej frakcji, a minimalna wartość opałowa wynosi 22 MJ/kg, natomiast nasze paliwo w tym przypadku osiąga wartość opałową około 26 MJ/kg.

Dostarczymy państwu prezentację, która pozwoli na dokładne zapoznanie się z wynikami badań i parametrami naszego paliwa. W ramach omówienia skupimy się na cechach fizycznych i użytkowych paliw.

W kontekście lepszego – używamy tylko organicznych.

Jeśli chodzi o spiekalność, mamy liczbę Rogi poniżej 5 oraz wilgotność poniżej 7%. Parametry te są bardzo istotne i bezpośrednio wpływają na proces spalania oraz wartość opałową.

Paliwo zostało poddane już po wytworzeniu, a właściwie można powiedzieć, że już po opracowaniu składu i różnych wariantów, ponieważ, jak wspomniałem wcześniej, pracowaliśmy zarówno na mieszankach, jak i na jednorodnych paliwach. Następnie zostało oddane do laboratorium w celu analizy, gdzie kocioł małej mocy wyposażony w aparaturę pomiarową do badania emisji tlenku i dwutlenku węgla, tlenku azotu w warunkach kontrolowanych umożliwił porównanie paliw. W tym celu mieliśmy do dyspozycji groszek o nazwie handlowej Tresko oraz paliwo kompozytowe wytworzone na bazie tego groszku. Ważne jest, żeby zwrócić uwagę na dolną tabelę, gdzie mamy wymagania normy dotyczącej tlenku i dwutlenku węgla. Dla brykieta mamy praktycznie pięciokrotnie niższą emisję w porównaniu z wymaganiami normy.

Jeżeli chodzi o kwestię tlenku azotu, emisja jest dwukrotnie niższa. Wyniki badań dotyczące lotnych związków organicznych są porównywalne z ekogroszkiem bazującym na starej nomenklaturze, a pyły PM10 i PM2,5 również mają niższe parametry. Kocioł był wyregulowany pod kątem paliwa ekogroszku. W przypadku stosowania brykietów zalecamy przede wszystkim ograniczenie nadmuchu, ponieważ struktura i porowatość takiego paliwa różni się od innych, co powoduje obniżenie zawartości tlenu, a tym samym spadki emisji. W warunkach rzeczywistych po wyregulowaniu kotła parametry są jeszcze niższe. Normą, do której się odnosimy, jest norma dla kotłów klasy piątej i Ecodesign, stąd zachowanie parametrów oryginalnych nastaw, jak dyktuje norma.

Oprócz próbek testowych dla małej skali wykonaliśmy także sześć zestawów surowców do badań użytkowników końcowych. Łącznie było niemalże 40 t takiego paliwa, rozdysponowane zarówno dla użytkowników posiadających kotły z dolnym spalaniem, jak i z górnym spalaniem. W każdym z sześciu zestawów były różnice w zawartości i składzie poszczególnych surowców. Paliwa te zostały przekazane do użytku użytkowników końcowych, po czym wykonaliśmy testy emisyjne przy użyciu dronów, aby zweryfikować, w jaki sposób uzyskaliśmy poprawę w trakcie spalania.

Oczywiście są to pomiary dosyć trudne. Bardziej miarodajny obraz dają wyniki laboratoryjne. Jednak, żeby pokazać także użytkownikom, czym dysponują, stąd zrodził

się pomysł badań emisyjnych i badań środowiskowych. Mówię, że są trudne, ponieważ warunki pogodowe mają duży wpływ na rejestrowane parametry. Widzimy także niekiedy wokół osi X między 0,02 a 0,03 sekundą, gdzie widzimy spadek zupełnej emisji, co było związane z dużą prędkością wiatru.

Chciałbym jeszcze zaznaczyć, że wykorzystaliśmy to samo paliwo, to znaczy ekogroszek pochodzący z jednej kopalni oraz odsiewkę z produkcji ekogroszku, która posłużyła do wykonania brykietów. Kolorem niebieskim zaznaczone są parametry spalania właśnie z tego brykietu. Jeśli policzylibyśmy powierzchnie pod krzywą jedną i drugą, uzyskalibyśmy potwierdzenie tych wcześniejszych parametrów. Mamy zdecydowanie niższą emisję w tym przypadku NO_x, lotnych związków organicznych, pyłów PM₁₀, PM_{2,5}, a także stężenie CO i CO₂.

Tu jeszcze raz podkreślam, że stosując takie paliwo, należy pamiętać, że żeby uzyskać pozytywny efekt, należy dostosować kocioł do spalania brykietu, czyli zmienić jego nastawy i nadmuch. Przedstawiam również zdjęcia z parametrów eksploatacyjnych, jak to wyglądało. Widzimy wyczystki po trzech dniach palenia takim paliwem w palenisku o małej mocy, widok popiołu w samym popielniku. Patrząc na samą analizę popiołu, warto zwrócić uwagę na jego barwę i praktycznie brak elementów niedopalonych.

Kilka słów o samej linii technologicznej, którą opracowało CNP EMAG. Linia ta składa się przede wszystkim z kosza zasypowego, kruszarki, mieszalników, modułów formowania, czyli brykietarki, suszarni i wagoworkownicy. Jest to linia w pełni automatyczna. Praktycznie za jednym naciśnięciem guzika od kosza zasypowego po sam produkt końcowy mamy obsługany cały proces o wydajności dla linii modelowej do 3 t/h. Wydajność jest uzależniona od potrzeb indywidualnych odbiorców, ale szacuje się, że w zupełności wystarczającą wydajnością jest 5 t/h. W tym miejscu opiszę, w jaki sposób mierzyliśmy parametry surowca i produktu na badawczej linii technologicznej. Musieliśmy stale weryfikować te parametry, aby móc skutecznie prowadzić nasze badania. Do tego celu wykorzystaliśmy m.in. przenośny popiołomierz opracowany przez Łukasiewicza EMAG. Urządzenie to pozwala na weryfikację zawartości popiołu i wilgoci oraz wartości opałowej w transporcie materiałów, na przykład w zwalach lub w wagonach. Obliczenie wartości opałowej odbywało się w oparciu o krzywą kalibracyjną.

Możemy teraz przejść do kwestii związanych z importem. Musimy jednakże pominąć pewne kwestie, zwłaszcza te dotyczące prawego górnego rogu. Mówiąc o imporcie z Rosji, jako kraj staliśmy przed problemem importu węgla z oddalonych regionów. Jak już wspomnieliśmy na początku, coraz większym wyzwaniem staje się zagospodarowanie frakcji o wielkości mniejszej niż 5 mm.

Należy zaznaczyć, że Łukasiewicz EMAG prowadzi również inne działania zmierzające do poprawy efektywności wykorzystania istniejącej infrastruktury paliwowej. Prace te obejmują m.in. równoległe badania nad automatycznym systemem poprawy ekonomiki lub pracy kotłów pyłowych w energetyce zawodowej. Dzięki staramy się uniezależnić od wahań zapotrzebowania na energię i pracować w sposób optymalny nawet przy minimalnym zapotrzebowaniu energetycznym.

Pozwolę sobie przedstawić w imieniu pana Piotra Wojtasa trochę informacji na temat CNP EMAG. Jest to centrum specjalizujące się m.in. w modernizacji zakładów przerobczych, przetwarzaniu surowców energetycznych, a w ostatnich pracach także w wysoko wydajnym plazmowym oczyszczaniu ścieków i wód oraz wprowadzaniu innowacyjnych technologii utylizacji odpadów niebezpiecznych. W strukturze grupy CNP znajdują się m.in. Centrum Transferu Technologii EMAG, firma Comfortel, ICT, Plazer Silesia oraz EMAG Serwis.

Kompetencje grupy obejmują m.in. gazometrię, gazofizykę, sterowanie i wizualizację procesów, rozwiązania IT oraz produkcję oprogramowania, elektrotechnikę i energetykę przemysłową. Nie chcę czytać wszystkiego po kolei. Tak jak mówiłem, wszystkie informacje będą dostępne na slajdach. Obecność CNP-EMAG nie ogranicza się tylko do rynku krajowego, ale można powiedzieć, że działa ona na większości kontynentów, mówiąc o kilku krajach europejskich, Ameryce Południowej i Azji. Teraz przedstawimy obiecany film.

Na zakończenie dodam jeszcze, ponieważ przedstawiłem lidera projektu, że jeśli chodzi o sam Łukasiewicz EMAG, to należymy do jednego z 22 instytutów tworzących Sieć Badawczą Łukasiewicz. Cała sieć działa w czterech kluczowych obszarach: zielonej i niskoemisyjnej gospodarce, transformacji cyfrowej, inteligentnej i czystej mobilności oraz zdrowiu, które są istotne dla naszej działalności. Łukasiewicz EMAG pracuje dokładnie w tych czterech obszarach. Nasze kompetencje obejmują nie tylko rozwiązania przemysłowe, ale także kwestie związane z cyberbezpieczeństwem i sztuczną inteligencją. Wykorzystujemy te technologie, szczególnie tam, gdzie mamy do czynienia z dużą ilością danych, czyli tzw. big data oraz machine learning, aby dostarczyć rozwiązania przemysłowe.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Podziękuję za prezentację, ponieważ na posiedzeniach komisji i podkomisji obowiązują pewne reguły.

Proszę też, aby nie poczuł się państwo urażeni tym, że przywitałem poszczególne państwa alfabetycznie, a nie według ważności ich tytułów i stanowisk. Kolejnym ważnym elementem, który pojawia się na takich posiedzeniach, jest pierwszeństwo zabierania głosu przez posłów. Proszę o przestrzeganie tej zasady.

Korzystając z faktu, że jestem również prowadzącym, chciałem zapytać, kto jest właścicielem Centrum Naukowego Łukasiewicz? Czy podlega ono konkretnemu ministerstwu czy też uczestniczy w nim jakiś samorząd? Proszę tylko o krótką odpowiedź, niekoniecznie szczegółowo.

Dyrektor Łukasiewicz – Instytut Technik Innowacyjnych EMAG Artur Kozłowski:

Sieć Badawcza Łukasiewicz to państwowa osoba prawna, bezpośrednio podlega Skarbowi Państwa. Struktura sieci opiera się na Centrum Łukasiewicz, które koordynuje działania oraz konsoliduje potencjał 22 instytutów. Każdy instytut jest jednak samodzielną jednostką operacyjną.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Czy kiedyś próbowano połączyć Sieć Badawczą Łukasiewicz, jak miało to miejsce z Instytutem Górnictwa i Instytutem Górnictwa Odkrywkowego? Pamiętam, że kiedyś pojawiła się taka inicjatywa, ale walczyliśmy zaciekle, aby instytuty pozostały na swoim poziomie. Chociaż była silna tendencja do konsolidacji. Jednakże to już historia, więc nie ma sensu do niej wracać.

Panie pośle, zdaję sobie sprawę, że ma pan ograniczony czas. Jeśli ma pan ochotę zabrać głos, proszę bardzo.

Poseł Krzysztof Gadowski (KO):

Dziękuję, panie przewodniczący.

Przepraszam bardzo, ale prowadzę posiedzenie następnej podkomisji i muszę wyjść. O godzinie 16.00 zaczynamy drugie posiedzenie podkomisji.

Jeśli państwo pozwolą, dziękuję za tę prezentację, naprawdę ciekawy materiał. Mam jednak pytanie, ponieważ należycie do Skarbu Państwa, zatem co dalej z tą technologią? Wszyscy słyszeliśmy wprowadzenie do tego materiału, ale po co ta technologia została stworzona? Zainwestowano w nią miliony złotych, ale co proponuje właściciel instytutu i tej nowej technologii oraz ministerstwo, które jest za to odpowiedzialne? Skąd brać ten węgiel i jak zaopatrywać mieszkańców? Słusznie panowie posłowie zauważyli, że może dochodzić do ubóstwa energetycznego, ponieważ nie każdy ma możliwość pozyskiwania węgla. Co możemy zrobić, panie dyrektorze? Jakie są dalsze losy tego materiału, aby nie leżał beczynnym na półce? Jaki jest pomysł ministerstwa? Dziękuję.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Panie dyrektorze, bardzo proszę.

Zastępca dyrektora Departamentu Górnictwa i Hutnictwa Ministerstwa Aktywów Państwowych Michał Rospędek:

Dziękuję, jestem Michał Rospędek, zastępca dyrektora Departamentu Górnictwa i Hutnictwa.

Bardzo dziękuję za tę prezentację oraz za możliwość zapoznania się z waszymi pracami. Jednakże chciałbym zaznaczyć, że nie nadzorujemy tego instytutu, nadzorujemy cztery inne instytuty, tj.: Główny Instytut Górnictwa oraz przede wszystkim Instytut Technologii Paliw i Energii, które zajmują się kluczowymi problemami dotyczącymi jakości paliw. Szczególnie Instytut Technologii Paliw i Energii ma już opracowane i wdrażane rozwiązania. Bardzo żałuję, że nie są oni tutaj z nami dzisiaj, ponieważ na pewno mogliby podzielić się swoją wiedzą na ten temat.

Wróćmy jednak do projektu, który został przedstawiony. Z chęcią zapoznamy się z nim dokładniej, jednakże będziemy musieli poddać go dyskusji wraz z naszymi ekspertami oraz spółkami, ponieważ ministerstwo samo w sobie nie buduje instalacji. Spółki Skarbu Państwa są odpowiedzialne za to zadanie. Musimy to przedyskutować przede wszystkim ze spółkami, aby ustalić, czy budowa jest zasadna i opłacalna w przyszłości, biorąc pod uwagę zmieniające się uwarunkowania rynkowe oraz dostępność surowców. Półtora roku temu, gdy projekt się zaczynał, już wiedzieliśmy, że na rynku gospodarstw oraz komunalnym brakuje paliw, a ceny miałow są coraz wyższe. Musimy wziąć to wszystko pod uwagę oraz zwrócić uwagę na dostępność surowca.

Pan przewodniczący zauważył, że CO₂ jest istotnym elementem, który również musi zostać poddany ekspertyzie naszych instytutów i spółek. Możemy zadeklarować, że na pewno przyjrzymy się temu zagadnieniu, jeśli tylko państwo zwróci się do nas.

Posel Krzysztof Gadowski (KO):

Panie przewodniczący, mogę zadać jeszcze jedno pytanie? Ostatnie pytanie, przepraszam, będę musiał wyjść.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Proszę bardzo, panie pośle.

Posel Krzysztof Gadowski (KO):

Rozumiem, że znowu chcemy sprawdzić instytut, który pośrednio ma patenty i zatrudnia odpowiednich naukowców, którzy coś przygotowali. Rozumiem, że czasami trzeba dwa razy sprawdzić produkt, ale poważnie mówiąc, z panem przewodniczącym mieliśmy informację, że przedstawiciele MKiŚ zostali zaproszeni na to posiedzenie.

Myślę, że powinni się wypowiedzieć w tej kwestii, ponieważ naukowcy, którzy pracują nad tym projektem, powinni być traktowani poważnie. To dla nich praca na co dzień, którą wykonują, poświęcając czas i zdrowie. Powinniśmy patrzeć na ten temat w sposób całościowy, ponieważ wydano na to pieniądze i jest to projekt, który został zrealizowany. Dziękuję województwu śląskiemu za to, że włączyło się w ten projekt i przeznaczyło na to środki.

Pytanie brzmi: kiedy ten dokument powstał? Czy projekt z tą technologią został już przedstawiony ogólnej opinii społecznej? Czy był już kiedyś w ten sposób sprawdzony? Oczywiście jeśli posiadacie jakiś patent, będziecie szukać firmy, która wdroży tę technologię, ponieważ to jest biznes, który wymaga inwestycji. Pan poseł poruszył kwestię spółek Skarbu Państwa, ale to niekoniecznie musi być rozwiązanie. Tam państwo ma większy wpływ, ale co dalej? Będziemy czekać i ciągnąć węgiel, czy skorzystamy z gotowego know-how i linii technologicznej, którą już posiadamy?

Siedzimy już godzinę, mamy 5 t gotowego towaru, co pokazuje, że jest to dobry projekt, który ma odpowiednie parametry. Musimy pamiętać o tym, co wychodzi i o emisji CO₂. Pan dyrektor wyraził swoją wolę w miarę swoich kompetencji, ale szkoda, że dzisiaj nie ma tu ministrów, którzy mogliby się wypowiedzieć w tej sprawie.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Zaproszone były wszystkie zainteresowane osoby.

Posel Krzysztof Gadowski (KO):

Znowu ktoś podejmuje polityczną decyzję. To starajmy się to tak robić: jak nie ma, to zamykajmy posiedzenie podkomisji i nie prowadźmy, bo to są ważne tematy. Przyjechali ludzie nie tylko z Warszawy i nie tylko z instytutu.

Dziękuję, przepraszam bardzo i do zobaczenia.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Posiadam przewagę nad panem posłem, ponieważ pan jest już wytrawnym politykiem, a ja, pomimo słusznego wieku, odbywam dopiero pierwszą kadencję. Nie mam takiego zacięcia jak pan, ponieważ nie miałem jeszcze tylu doświadczeń. Oczywiście, jak było powiedziane, zaprosiliśmy do udziału w rozwiązaniach odpowiednie resorty, takie jak MKiŚ czy MRiT, jednakże nie otrzymaliśmy od nich odpowiedzi. Kworum zostało osiągnięte.

Poseł Krzysztof Gadowski (KO):

Przyszły minister się już odzywa.

Poseł Krzysztof Janusz Kozik (PiS) – spoza składu podkomisji:

Jakoś nie mam ciagot, ale dziękuję bardzo za przedstawienie. Proszę pozwolić mi jeszcze minutkę, ponieważ moja wypowiedź będzie odpowiedzią na zadane pytanie.

Miałem okazję uczestniczyć posiedzeniu zespołu parlamentarnego w siedzibie EMAG, gdzie przedstawiciele spółek górniczych z regionu Śląska, w tym prezesi i pracownicy techniczni, omawiali temat. Obecny był również minister Marek Wesoly, który zapoznał się z projektem i jest jego orędownikiem.

Wiem, że jedna z państwowych spółek, kontrolowana w 100% przez Skarb Państwa, otrzymała dokapitalizowanie na ten cel. Projekt jest świeży i kończył się na początku tego roku, chyba w lutym. Jest to doskonała okazja do wykorzystania potencjału producentów węgla i zabezpieczenia około 4 mln ton węgla opałowego, co idealnie wpisuje się w potrzeby rynku. Cieszę się, że zgadzamy się w tym temacie, że musimy działać szybko i sprawnie. Trzymamy słowo i czekamy na dalsze informacje z departamentów ministerstwa...

Poseł Krzysztof Gadowski (KO):

Pana ministra, nie departamenty.

Poseł Krzysztof Janusz Kozik (PiS) – spoza składu podkomisji:

Departamenty, bo one przygotowują tą pracę merytoryczną. Pan minister prawdopodobnie ją przedstawi lub omówi w ramach nadzoru właścicielskiego. Jednak kierunki i założenia muszą zostać przygotowane wcześniej.

Chciałbym również podziękować panom za ciekawą prezentację. Miałem już okazję widzieć ją wcześniej, ale dzisiaj była bardziej szczegółowa. Wydaje się, że powinniśmy rozmawiać o takim kierunku, który pozwoli nie tylko spółkom Skarbu Państwa, ale również prywatnym firmom na wykorzystanie węgla w różnych sortymentach. Przetworzenie paliwa w postaci paliwa kompozytowego, węgla sortymentowego, który jest szczególnie oczekiwany, jest już możliwe. To wypełni lukę, która przez kolejne 10–15 lat, a być może, jak mówi przewodniczący, nawet 30 lat, będzie potrzebna, ponieważ piece będą sukcesywnie wymieniane.

Nie należy liczyć na rewolucję – raczej będzie to ewolucja. Każdy z nas będzie chciał mieć komfort w domu i będzie chciał unikać uciążliwości związanych z ogrzewaniem domu paliwami stałymi, które wymagają więcej pracy niż ogrzewanie elektryczne, gazowe czy pompy ciepła. W październiku uruchamia się ogrzewanie, a w marcu je wyłącza. Ale to jest przed nami, więc wypełnienie tej niszy, wykorzystanie, tak jak powiedziałem, w procesie transformacji górnictwa, również tego potencjału, takiej technologii jest pożądane.

Pan poseł Gadowski powiedział, że nikogo tutaj nie ma. Myślę, że transmisja z dzisiejszego posiedzenia jest oglądana w ministerstwach, które były zaproszone, a jeśli nawet ktoś nie skorzystał z tego, to na pewno sobie to odtworzy i będzie wyciągał wnioski. Liczę na to, że będzie zrozumienie i zainteresowanie tą technologią. Ale co istotne, musi być zainteresowanie biznesu, bo same ministerstwa nie zrobią tej pracy, jeśli nie będzie zainteresowania przedsiębiorców, szczególnie przedsiębiorców, którzy mają tani węgiel – producentów lub tych, którzy ten węgiel w jakiś sposób ściągają z zagranicy. Zostają nadwyżki drobnego węgla, który ciężko jest zagospodarować w ciepłownictwa czy w energetyce zawodowej.

Chciałbym zwrócić uwagę, że to nie jest tak, że ktoś tam powiedział, chyba pan dyrektor, że mieliśmy półtora roku temu dobre ceny mialu, bo węgla brakowało. Oczywiście okres początku wojny na Ukrainie spowodował, że wszyscy w Europie szukali paliw i okazało się, że nawet węgiel, który jest przekazywany do energetyki, jest atrakcyjnym paliwem, bo energia była dosyć tania. Ale chciałbym przypomnieć, że pół roku wcześniej, czy może rok wcześniej, w październiku 2020 r. mieliśmy do czynienia z 20 mln t węgla, z czego 99% znajdowało się na składach kopalń, elektrowni i przedsiębiorstw wykorzystujących węgiel do procesów technologicznych – były to miały energetyczne.

Już wtedy mieliśmy problemy z produkcją w kopalniach, a także wystąpiły protesty społeczne, ponieważ nie było co zrobić z tym 20 mln ton mialów energetycznych. Alternatywą, przynajmniej według mnie, jest wypełnienie tej niszy po rosyjskim węglu poprzez produkcję kilku milionów ton węgla sortymentowego. Zostało to już wcześniej wspomniane. Jedna linia technologiczna może produkować około 5–10 ton, jeśli chodzi o grubszy sortyment orzecha, który również można wytwarzać. Jednak z uwagi na modułową produkcję można postawić koło siebie trzy–cztery linie produkcyjne, co daje bardzo dużą elastyczność i skalowalność. Można z jednego wsadu węgla wytwarzać różne sortymenty, na przykład orzech na jednej brykieciarce, a na drugiej groszek.

Zatem to jest naprawdę bardzo ciekawe rozwiązanie dla przedsiębiorców, którzy handlują węglem, a dzięki niemu będą mogli mieć elastyczną ofertę. W mojej ocenie powinno to być znacznie tańsze niż węgiel kawałkowy, który jest najdroższym węglem wydobywanym z kopalni. Mamy do czynienia z węglem, który jest przeznaczony dla energetyki i może się okazać, że jego nadwyżki będą duże, ale nie będą mogły zostać wykorzystane na rynku z uwagi na różne uwarunkowania.

Musimy zdawać sobie sprawę z faktu, że energetyka węglowa zaczyna pełnić funkcję regulacyjną, a nie podstawową dla całego systemu. W rezultacie bloki energetyczne nie będą działać przez cały rok, a jedynie przez 2,5 tys. do 3 tys. godzin, wypełniając tylko niedobory generacji wynikające z energii odnawialnej. Nadwyżki węgla będą się więc pojawiać, co może oznaczać, że będzie ich całkiem dużo. Warto więc z nich skorzystać. Dzisiaj ta prezentacja jest bardzo aktualna i potrzebna zarówno polskiej gospodarce, jak i polskim obywatelom. Będziemy potrzebowali taniego i łatwego w przechowywaniu paliwa w domach jednorodzinnych jeszcze przez kilkanaście lat. Dziękuję.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

To będzie moja ostatnia wypowiedź. Nie chcę, żebyście mieli wrażenie, że siedzą tutaj tylko gadacze, a wy tylko słuchacie.

Dlaczego mówię o kwestiach długoterminowych? Ponieważ mieszkam na Dolnym Śląsku i jestem członkiem Komisji Środowiska, gdzie omawiany jest program „Czyste powietrze”. Choć z szacunkiem dla naszych obywateli, którzy mają swoje własne domy, program ten jest głównie skierowany na domki jednorodzinne, z wymianą źródła ciepła, termomodernizacją i innymi rozwiązaniami. Niemniej jednak we wszystkich regionach kraju są budynki wielorodzinne, komunalne, gdzie każdy w swoim „kopciuchu” pali czystym węglem.

W mojej małej miejscowości zimą jest to szczególnie trudne, ponieważ nawet jeśli gmina próbuje do nich dotrzeć, często brakuje na to środków finansowych lub woli. Są tam starsi ludzie z niskimi emeryturami, którzy uważają, że jest to jedyny sposób na utrzymanie ciepła w swoim domu. Nikt z nas, na przykład z MKiŚ, nie przedstawił jeszcze rozwiązania polegającego na instalacji pomp ciepła. W przypadku gdyby takie rozwiązanie było możliwe, konieczne byłoby wprowadzenie nowych instalacji elektrycznych. Przede wszystkim jednak należy zainwestować w solidną instalację elektryczną, a następnie wyposażać ją w odpowiednie urządzenia, co stanowi duże wyzwanie.

Jeden z ministrów nie przemyślał do końca swojego argumentu, mówiąc o tym, że pokolenia trudne kiedyś miną. To prawda, że będą nowe pokolenia, które będą myślały inaczej, ale jeśli mają one pokonać ten techniczny problem, to potrzebna będzie zmiana źródła.

Jeśli chodzi o pompę ciepła, przede wszystkim musi ona być dostosowana do nowych instalacji elektrycznych. Jest mi przykro, że nie udało mi się znaleźć rozwiązania dla mieszkań komunalnych i wielorodzinnych podczas spotkania na posiedzeniu Komisji Środowiska. Nie widać tam bowiem możliwości dofinansowania. Jeśli chodzi o domek jednorodzinny, to jeśli mnie na to stać, to mogę sobie pozwolić na instalację pompy ciepła. Nie ma co się oszukiwać. Ludzie biedni, o których mówił minister, muszą z kolei grzać się tym, co mają.

Dobrze, ja w sumie tylko do dyskusji, ponieważ chciałbym, żeby panowie również się odezwali. Panowie jako przedstawiciele przemysłu wydobywczego oraz państwo z instytutu otrzymaliście zlecenie od samorządu województwa, za co należy się chwala radnym oraz delegatom do sejmiku.

Natomiast chciałbym poruszyć dwa tematy, z których jeden dotyczy kwestii czysto technologicznych. Panowie, używacie terminu lepiszcze organiczne. Czy moglibyście wyjaśnić, co to dokładnie oznacza oraz jak pozyskuje się ten produkt? To moje pierwsze pytanie skierowane do państwa.

Drugie pytanie kieruję do przedstawicieli przemysłu. W obecnej sytuacji na świecie i w Europie związanej z importem węgla chciałbym się dowiedzieć, czy w waszych firmach zauważacie problem z miałem, który jest produktem waszej branży? Proszę o odpowiedź najpierw od instytutu, a następnie od przedstawicieli poszczególnych spółek.

Dyrektor CBTI w Łukasiewiczu – ITI EMAG Jarosław Smyła:

Dziękuję bardzo.

Mówiąc o lepiszczach organicznych, mówimy wprost o skrobi organicznej. Skrobia jest praktycznie jedyną substancją, która wystarcza do uzyskania właściwości wiążących, jako substancja wiążąca.

Poseł Krzysztof Janusz Kozik (PiS) – spoza składu podkomisji:

Z roślin pospolitych?

Głos z sali:

Z ziemniaka?

Dyrektor CBTI w Łukasiewiczu – ITI EMAG Jarosław Smyła:

Nie, nie, to jest skrobia techniczna.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Nie możecie, rozumiem. Czyli, póki co, panowie opatentowali swoją pracę? Też nie możecie odpowiedzieć, rozumiem.

Dyrektor CBTI w Łukasiewiczu – ITI EMAG Jarosław Smyła:

To jest know-how w tym momencie.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Rozumiem, dobrze.

Czy na przykład Lubelski Węgiel Bogdanka ma problem z miałem jako produktem?

Zastępca głównego inżyniera ds. przeróbki mechanicznej węgla w LW Bogdanka SA Grzegorz Semeniuk:

Jako Lubelski Węgiel Bogdanka produkujemy głównie węgiel energetyczny, który zasila elektrownie Kozienice, Połaniec oraz kilku innych odbiorców.

Jeśli chodzi o miał, który również produkujemy, to jest to materiał o kaloryczności 18–23 tys., niestety nie nadaje się on do produkcji brykietu. Jedyne zastosowanie dla takiego materiału, które ewentualnie byłoby odpowiednie, to produkcja węgla grubych. Jednakże produkcja węgla grubych stanowi tylko kilka procent naszego wydobycia, a pozostałości, jakie pozostają z produkcji węgla grubych, dodajemy do miału, który produkujemy.

Chcielibyśmy zatem zapytać przedstawicieli, jakie wymagania musiałaby spełnić instalacja, która pozwoliłaby nam wykorzystać te resztki? Chcielibyśmy wiedzieć, jaka byłaby wielkość takiej instalacji, jakie materiały musiałaby być do niej dodane (tj. wilgotność, granulacja itp.) oraz jaki byłby koszt takiej jednej instalacji? To jest dla nas bardzo

istotny element, ponieważ zastanawiamy się, czy w ogóle jesteśmy w stanie zainwestować w taką instalację.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Dobrze, rozumiem pana pytanie.

Myślę, że to dobrze, że są tutaj państwo z MAP, ponieważ jak już wspomniano, powinno wynikać coś z tego spotkania. Nie chodzi tylko o samo spotkanie i przekazanie informacji na temat technologii. Jako posłowie lub podkomisja nie jesteśmy w stanie skoordynować tego tematu, musi to zrobić ktoś, kto organizacyjnie poprowadzi temat podczas takich spotkań jak dzisiejsze. Pierwsze pytanie było o miał, że nie mamy z nim problemów, a jeśli już, to dotyczy to produkcji węgla grubych. W takiej sytuacji moglibyśmy porozmawiać na ten temat. A czy Polska Grupa Górnicza ma problem z miałem?

Dyrektor Biura Przeróbki i Jakości Węgla Polskiej Grupy Górniczej SA Piotr Rak:

Polska Grupa Górnicza zajmuje się produkcją węgla, którego skład ziarnowy wynosi 0–200. Średnio w firmie mamy około 16% sortymentów średnich i grubych, ale są też kopalnie, które naturalnie w procesie produkcyjnym wytwarzają nawet 35–40% takich ziaren. Z drugiej strony są kopalnie, gdzie udział sortymentów grubych jest minimalny, a dominują węgle typu 33 czy 34.

Aktualnie stany magazynowe są niskie i pojawiają się problemy, zwłaszcza ze zbyt niskimi wartościami opałowymi wynoszącymi 18–19 i dużą zawartością siarki typu 1–1,2 w zapozieleniu. Natomiast węgle o dobrej zawartości siarki, czyli niskiej (0,4–0,6) i wartościach opałowych wynoszących ok. 22–24 są bardzo pożądane dla ciepłownictwa.

Właśnie tak jak koledzy z Bogdanki również mówili, jakie są minimalne parametry węgla, które umożliwią uczestnictwo w procesie aglomeracji czy produkcji brykietów? Bo właśnie z węglami o pogorszonych właściwościach mamy największy problem, jeśli chodzi o sprzedaż w PGG.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Czy węgle o niższych parametrach, o których mówimy, nadają się do tego procesu, biorąc pod uwagę ich kaloryczność? To jest podstawowe pytanie, które się nasuwa.

Posel Krzysztof Janusz Kozik (PiS) – spoza składu podkomisji:

Mam pytanie do PGG.

Rozumiem, że najprościej dzisiaj wykorzystać słabszej jakości paliwo w energetyce zawodowej, ponieważ tam istnieje już infrastruktura po wytworzeniu prądu, w tym cała instalacja oczyszczania spalin i odsiarczania. Pan przewodniczący, jako energetyk, może to potwierdzić.

Myślę, że węgiel gorszej jakości powinno się spalać w energetyce, nie powinno się go wykorzystywać w ciepłownictwie, ogrodnictwie czy gospodarstwach domowych. Nie wiem dokładnie, ale w 2020 r. najbardziej ucierpiała Polska Grupa Górnicza (PGG), gdzie pozostało 5–7 mln ton węgla, wśród których były różne jakości mialów. Dlatego powinna być dokonywana selekcja węgla, tak aby lepszej jakości węgiel, patrząc nawet na klasę spiekalności, mógł być mieszany z węglami o wyższej spiekalności, jak na przykład Piast Ziemowit, i wykorzystywany do produkcji. To moja ocena. Gorszej jakości węgle, których jest 19, również mogą być spalane w blokach energetycznych, ponieważ nie ma z tym problemu – w tych blokach są instalacje do odsiarczania, odpylania i odazotowania, czyli cały drugi zakład po bloku wytwórczym, który radzi sobie z tym świetnie.

Wiem, że energetyka wymaga odpowiedniej kaloryczności paliwa, a prawdopodobnie macie podpisane umowy. Kopalnie zobowiązują się dostarczyć paliwo o odpowiedniej jakości, bo inaczej muszą płacić kary umowne. Jednak nie powinno to być elementem, który determinuje, czy można wykorzystać te węgle. Trzeba odpowiednio przygotować rynek.

Idealnym rozwiązaniem jest na przykład Węglkok Kraj, który ma kopalnie o bardzo dobrych parametrach, ale tam też jest problem z wzbogaceniem tych drobnych frakcji. Ten węgiel sam w sobie jest już dosyć dobry. Na przykład mieszanie go w niedużych ilościach z węglem o wysokiej liczbie Rogi, ale o dobrych parametrach jakościowych czy

kaloryczności, skutkuje tym, że wyprowadzamy na rynek paliwo o 26–28 tys. kaloryczności. To jest naprawdę dobre paliwo do kotłów retortowych, może uzupełnić niedobory, których doświadczamy w piecach zasypowych i kotłach zasypowych.

Moja filozofia jest następująca: staram się przesunąć to, co mam dobre, do segmentu, gdzie mam jeszcze wyższą marżę, ponieważ paliwo kawałkowe będzie zawsze sprzedawane z wyższą marżą niż do energetyki. Dziękuję.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Dziękuję, panie pośle.

Z reprezentowanych spółek została nam Tauron Wydobycie.

Koordynator na powierzchni w Zespole Koordynacji Produkcji Paliw Tauron Wydobycie SA Mirosław Cholewa:

Szanowny panie przewodniczący, chciałbym poinformować, że obecnie nie mamy problemów z węglem.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Bo macie elektrownie obok.

Koordynator na powierzchni w Zespole Koordynacji Produkcji Paliw Tauron Wydobycie SA Mirosław Cholewa:

Mamy elektrownię za miedzą.

Wartą uwagi rzeczą, o której nie mówiono, jest to, że w prezentacji pięknie napisano o niskiej cenie i niskim koszcie produkcji, jednak nie wiadomo, ile ten koszt wynosi. Wydaje nam się, że głównym problemem w tej technologii jest suszenie węgla, co znacznie wpłynie na koszt produkcji paliwa.

Jest jeszcze jedna rzecz warta wspomnienia – pasowałoby stosować wsad o frakcji 0–6 mm, a nawet 0–3 mm, aby uniknąć kruszenia węgla. Na szczęście nie mamy z tym problemu, ponieważ energetyka bierze od nas węgiel bez problemu, a parametry naszych węgla są bardzo dobre dla energetyki.

Warto zwrócić uwagę na odbiorców umownych, którzy sortują węgiel przed sprzedażą i mają problem z zagospodarowaniem odsiewki, którą posiadają.

Prokurent Łukasiewicz – Instytut Technik Innowacyjnych EMAG Piotr Wojtas:

Panie przewodniczący, czy możemy też coś powiedzieć?

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Tak, tak, na razie wszyscy mówimy o was, a teraz bardzo proszę. Taka jest konwencja.

Prokurent Łukasiewicz – ITI EMAG Piotr Wojtas:

Jest jeszcze pan z Jastrzębskiej Spółki Węglowej, może oddamy panu głos.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Tak, przepraszam.

Dyrektor Biura Rozwoju, Innowacji i Informatyzacji Jastrzębskiej Spółki Węglowej SA Bogusław Oleksy:

Jastrzębska Spółka Węglowa jest producentem węgla koksowego, ale posiadamy również węgiel energetyczny, dlatego przyglądamy się różnym technologiom, między innymi – jak pan poseł zauważył – byliśmy już raz na podobnym spotkaniu.

Technologia, przedstawiona dzisiaj w sposób szerszy i uporządkowany, jest nam znana. W związku z tym zwróciliśmy się do jednej instytucji finansowej z pytaniem, czy byłaby zainteresowana wyleasingowaniem takiej instalacji. Rozmawialiśmy z prezesem o kosztach, te ceny się zmieniają, nie wiem, ile dzisiaj wynoszą. Jednakże szukamy pewnych rozwiązań, ponieważ nie osiągniemy bez nich skali, która byłaby dla nas interesująca. Bezpośrednio kupno takiej instalacji może nie być dla nas efektywne. Gdybyśmy znaleźli rozwiązania, które pozwolą na obrót instalacjami w cyklu ich życia, byłoby to bardzo interesujące dla nas, jak kolega z Tauron Wydobycie zasugerował. Dziękuję.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Dziękuję bardzo.

Mimo że przedstawiłem państwa, poproszę jednak o przedstawienie się do protokołu.

Prokurent Łukasiewicz – ITI EMAG Piotr Wojtas:

Piotr Wojtas, reprezentuję CNP EMAG, lidera projektu, w ramach którego we współpracy z instytutem opracowaliśmy technologie i sprzęt do produkcji brykietu.

Przysłuchując się całej dyskusji, chciałbym przedstawić informacje dotyczące instytutu, który nie został w pełni omówiony przez przedstawiciela MAP. Instytut ten kiedyś był nadzorowany przez Ministerstwo Gospodarki i zajmował się zagadnieniami, w tym również technologiami węglowymi. Dzięki dotychczasowym doświadczeniom instytutu, wykorzystując również nazwę spółki akcyjnej, która gromadzi wokół siebie były start-upy instytutu, opracowaliśmy rozwiązania technologiczne umożliwiające ich dalsze wdrażanie. Wiele produktów opracowanych w ramach tego instytutu jest wykorzystywanych w polskim górnictwie.

Szkoda, że nie ma tutaj przedstawicieli pozostałych czterech instytutów zajmujących się kiedyś górnictwem, które wciąż pozostają w Grupie Górniczej. W dyskusji i konfrontacji różnych rozwiązań można znaleźć dalszy tok zmierzający do sprawdzenia, który rodzaj technologii jest lepszy, tańszy, droższy czy skuteczniejszy, na przykład technologia błękitnego węgla lub nasza. Zgadzam się z panem posłem, że zaproszenie przedstawicieli konkurencji naukowej na tego typu spotkania byłoby korzystne, ponieważ pozwoliłoby to na konfrontację pomysłów.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Przepraszam najmocniej, pan mówił o resortach rządowych.

Prokurent Łukasiewicz – ITI EMAG Piotr Wojtas:

Może ja nie zrozumiałem, ale dużo było o tym mówione.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Tak dla formalności – chodzi o ministerstwa.

Prokurent Łukasiewicz – ITI EMAG Piotr Wojtas:

Dobrze, ale to jest tytułem tzw. wstępu.

Skąd się wziął ten projekt? Projekt w zasadzie powstał, co wynika również z tej dyskusji, żeby zagospodarować przede wszystkim odsiew od firm, które na co dzień zajmowały się produkcją zarówno ekogroszku, z tym że „eko”, bo to jest trochę mylące, wynikało z ekonomii, a nie ekologii, ten przekręt pokutuje dzisiaj w całej Polsce. Zajmują się tym chyba różne osobistości, a to po prostu miała być ekonomia, a nie ekologia, to tak na marginesie.

Zauważyliśmy, że w czasie odsiewania czy produkcji właśnie tych grubszych sortymentów, czyli orzecha i groszku, pozostaje około 25% węgla. To nas zainteresowało, stąd zaproponowaliśmy tego typu linię o wydajności może niezbyt wysokiej. Nasza linia badawcza rzeczywiście ma wydajność do 3 t/h, natomiast mamy opracowane brykietciarki, które spokojnie mogą produkować 5 t, a nawet w porywach 10 t i mogą być replikowane.

Takie linie na pewno nie są drogie. Bo to też wybrzmiało – same linie bez technologii to może być koszt rzędu 4 mln zł przy wydajności 10 t. Oczywiście, jak zmniejszymy wydajność do 5 t, będą one tańsze. Natomiast łącznie z technologią, to będzie koszt rzędu 5 mln zł.

Zatem mimo że bardzo lubię pana dyrektora z Jastrzębskiej Spółki Węglowej, szukanie leasingodawcy dla wydatku rzędu 5 mln zł to jest chyba jakieś takie małe nieporozumienie.

Dyrektor biura JSW SA Bogusław Oleksy:

Zależy na jaki okres.

Prokurent Łukasiewicz – ITI EMAG Piotr Wojtas:

To jest inna sprawa, ale myślę, że spokojnie jest to do rozwiązania. Padło również pytanie co do...

Posel Krzysztof Janusz Kozik (PiS) – spoza składu podkomisji:

Jastrzębska spółka miała...

Prokurent Łukasiewicz – ITI EMAG Piotr Wojtas:

Nie powiem, ile on kosztował, ale to może nie na to posiedzenie.

Teraz koszty wytworzenia. Szacowane przez nas koszty wytworzenia, łącznie z lepiszczem i sorbentem, wynoszą gdzieś ok. 600 zł za t. Oczywiście kiedyś traktowaliśmy tę odsiewkę w inny sposób, ponieważ braliśmy pod uwagę rachunek ekonomiczny. Odsiewka nie była odpadem, ponieważ to brzmi źle w Polsce, ale raczej produktem ubocznym, z którego producenci orzecha czy groszku nie mieli co robić, więc był on dla nich tzw. produktem darmowym. Przy dokalkulowaniu kosztów wytworzenia naszego bryketu czy paliwa kwalifikowanego, a jeszcze bardziej kompozytowego (ta nazwa mi się bardziej podoba, odzwierciedla całość tej technologii), zakładaliśmy, że koszt bryketu nie będzie znacznie wyższy od kosztu orzecha czy groszku. Dzisiaj po tym, co wydarzyło się na rynku, wszystko się zmieniło.

Jeśli chodzi o handlarzy węglem – przepraszam za ten kolokwializm, ale tak popularnie byli nazywani w naszym kraju – odsiewka jest teraz mniej popularna. Z drugiej strony wydaje mi się, że przy obecnym niedoborze węgla i braku określonego importu należy poważnie rozważyć taką technologię. Trochę smutno mi słyszeć również głosy z kopalń.

Jeśli nasz miał ma kaloryczność 18 lub więcej, a sąsiedni ma 28 lub więcej i nie wie, co z tym zrobić, to doskonale nadają się do mieszania. Poświęciliśmy sporo czasu na stworzenie różnych mieszanek ze słabych i mocniejszych węgli, dodając koksiki czy inne wysokoenergetyczne produkty, aby uzyskać za każdym razem produkt o kaloryczności co najmniej 24 GJ. Takie wyniki są możliwe do osiągnięcia.

Szkoda, że nie ma przedstawiciela MKiŚ, bo to właśnie przed nimi chylimy czoła. Wtedy, kiedy powstawało to nowe rozporządzenie, walczyliśmy, aby nie podnosić kaloryczności produktów, typu groszek czy orzech, do zbyt wysokiego poziomu, bo było to nie do spełnienia przez większość polskich kopalń.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Jako przewodniczący przypisuję sobie mały sukces, że to się nie wydarzyło.

Prokurent Łukasiewicz – ITI EMAG Piotr Wojtas:

Cieszymy się i dziękujemy, panie przewodniczący, bo to było ważne.

Chyba ostatnią sprawą, o której tu dzisiaj nie było jeszcze mowy, jest ten nieszczęsny import. Proszę państwa, wszyscy wiemy, jak tu siedzimy – zostało to pokazane w prezentacji – że tzw. odsiewek, czy, powiedzmy, frakcji drobnych z zaimportowanego węgla jest ponad 4 mln. Tak wynika z naszych obliczeń.

Teraz jest pytanie: czy ten kosztowny w sumie produkt, bo import nie był darmowy, zostanie spalony w naszej energetyce, czy też wykorzystamy ten okres kilku miesięcy do następnego sezonu grzewczego (postawimy tam, gdzie ten węgiel jest dzisiaj składowany i nie wiemy, co z nim zrobić) i zdążymy wyprodukować sporo tego typu bryketu, żeby trochę tę dziurę zasypać na następny sezon?

Trochę liczyliśmy na wsparcie MAP i spółek węglowych, które nie są biedne, żeby spróbować zainteresować się tą kwestią. Tam, gdzie jest składowany – ponieważ nasze linie są modułowe i można je przetransportować – można po prostu uruchomić produkcję w miejscu składowania tego węgla. Rozumiem, że to też zależy od MAP, ale dotacja celowa na uruchomienie tego typu technologii i produkcji, a nie na zasypywanie dziur, byłaby łatwiejsza i dałaby szansę na uruchomienie takiej produkcji. Mówię to jako przedsiębiorca. Jedna z tych firm, która została pokazana, została, przez nas kupiona m.in. po to, żebyśmy mogli w ciągu kilku miesięcy wyprodukować kilka linii tego typu bez szukania kooperantów czy przygotowywania się do produkcji. Jesteśmy gotowi do rozpoczęcia produkcji tu i teraz.

To tyle z mojej strony. Jeśli będą jakieś pytania to prosimy.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Nie czuję się kompetentny, żeby dokonywać jakichkolwiek ocen czy wypowiedzi.

Natomiast, panie dyrektorze, jesteśmy w ciągłym procesie przekształceń, konsolidacji w nową strukturę organizacyjną wszystkich elektrowni, zarówno tych na węgiel brunatny, jak i tych na węgiel kamienny, w Narodową Agencję Bezpieczeństwa Energetycznego. Wiemy, że PGE Paliwa były zaangażowane w ściąganie tego węgla.

To jest temat zbyt trudny, aby dzisiaj, w takim gronie, prowadzić dyskusję. Mam swój pogląd, który wyrażam na posiedzeniach Komisji Energii, że brak Ministerstwa Energii w naszej strukturze rządowej chyba nie jest najlepszym rozwiązaniem, że departament czy obszar energetyki powinien znaleźć się w strukturze MKiŚ. To jednak nadal jest ważny obszar gospodarczy, co powoli wykluwa się z naszej rozmowy.

Pan mówi wprost: „Istnieje towar, który jest bardzo istotnym elementem tej rozmowy”. Poza tym pojawiła się dziś ważna informacja – nawet nie przyszło mi na myśl, że podczas sortowania powstaje wiele różnego rodzaju odsiewów, które również mogą być wykorzystane. Gdyby na rynku pojawił się produkt o takich parametrach jakościowych i był przyjazny dla środowiska, wielu ludzi byłoby zainteresowanych jego zakupem.

Teraz jednak chodzi o jedną rzecz – koordynację działań. Ta rozmowa odbywa się na posiedzeniu Komisji, która omawia problem i temat. Mam prośbę do sekretariatu, aby przesłał transmisję z tego spotkania do ministerstw, gdzie na pewno znajdą się odpowiednicy dla pana dyrektora. To ważne, ponieważ działacie poziomo, ale również w poszczególnych resortach. Dlatego chcemy zainteresować państwo tym tematem, ponieważ nic nie dzieje się na siłę. Jednakże widzimy, że istnieje problem z pewnym produktem, z którym borykają się prowadzący składy, kopalnie i zakłady przetwórcze. Gdyby ta technologia mogła zaistnieć, byłoby to wspaniałe.

Proszę bardzo.

Dyrektor CBTI w Łukasiewiczu – ITI EMAG Jarosław Smyła:

Chciałem uzupełnić, ponieważ często padały informacje dotyczące materiału, który państwo posiadają, na przykład w przypadku tego, jak panowie z Bogdanki prezentowali lub mówili o odsiewce oraz o kaloryczności wynoszącej 18 MJ/kg.

Zwracam uwagę, że jeśli inne podmioty również są zainteresowane lub rozważają wykorzystanie tej technologii, pierwszym krokiem jest potencjalna współpraca z nami w celu opracowania receptury. Umożliwiamy sprawdzenie takiego paliwa, dobór innych komponentów i przedstawiamy wyrób już ostateczny, który może stać się produktem końcowym. Podchodzimy do tego na zasadach otwartych, oznacza to, że otrzymujemy surowiec, a my dobieramy komponenty, lepszycze i inne węgle, które można w tym momencie domieszkować. Dodatkowo przekazujemy paliwo do zewnętrznego, niezależnego laboratorium, aby dokładnie zbadać emisyjność i poziom zanieczyszczeń. Uważam, że jest to bardzo ważny krok.

Nie poruszamy bezpośrednio kwestii samej technologii, ponieważ było pytanie dotyczące jej kosztów. To już jest kwestia indywidualna, ponieważ na jej podstawie będziemy mogli...

Zastępca głównego inżyniera ds. przeróbki mechanicznej węgla w LW Bogdanka SA Grzegorz Semeniuk:

Wciąż nie dowiedzieliśmy się niczego o kosztach.

Dyrektor CBTI w Łukasiewiczu – ITI EMAG Jarosław Smyła:

Było pytanie o skalowalność w zależności od wydajności, miejsca składowania, kwestii suszenia itd. Istnieje kilka parametrów, które później determinują ostateczną cenę. Myślę, że warto podążać tą kolejnością.

Posel Krzysztof Janusz Kozik (PiS) – spoza składu podkomisji:

Chciałbym także zadać kilka pytań, aby uniknąć wątpliwości, ponieważ uważam, że trzeba mówić precyzyjnie.

Wydaje się, że dla producentów lub dla tych, którzy mają dostęp do taniego węgla z różnych przyczyn, na przykład specjalizują się w sprzedaży średnich i grubych ziaren, ta odsiewka może być atrakcyjnym rozwiązaniem. Jednakże kwestie kosztów pracy są tu również istotne, ponieważ jak panowie już powiedzieli, linia jest zautomatyzowana, co oznacza, że de facto może ją obsługiwać jeden pracownik. Oczywiście na wej-

ściu i wyjściu nadal potrzebna jest osoba, która dostarczy węgiel na taśmę produkcyjną, a na drugim końcu ktoś musi odebrać zapakowane produkty w workach. W takim układzie technologicznym pojawiają się kolejne osoby, których praca musi być uwzględniona w kosztorysie.

Jest też kwestia lepiszcza – nie wiadomo dokładnie, ile to kosztuje, ale czy moglibyście powiedzieć, ile kosztuje dodanie go w procentach do jednej tony produktu? To pomoże nam określić jego koszt. Każdy pracodawca ma swoje koszty, ale jeśli ma maszynę, która nie jest wykorzystana w 100%, to dodatkowi pracownicy mogą pomóc w wykorzystaniu jej pełnego potencjału. To nie wpłynie znacząco na koszty. Jedynym kosztownym elementem będzie inwestycja, którą trzeba zrealizować i która będzie się amortyzować w określonym czasie. Myślę, że 5 mln zł to nie jest jakiś tam wydatek, chociaż był to koszt rzucony na małą instalację.

Co prawda, panie przewodniczący, mamy większy problem, który jest dedykowany właśnie MAP – musimy pozwolić spółkom na inwestycje. Obecnie, jak wiadomo, spółki nie mają możliwości inwestowania na przyszłość, a jedynie mogą odtwarzać swoje moce produkcyjne. Istnieje jednak kwestia zagospodarowania i otwarcia rynku, którą musimy rozwiązać. Myślę, że idealnym partnerem do tych rozmów powinien być Węgłozbyt, który posiada największe składowisko węgla w Polsce i prawdopodobnie ma największy problem z przechowywaniem tych miałow. Jak znam życie, a jestem związany z górnictwem od 30 lat, to wiem, że węgiel pali się dobrze na zwałach, ale niekoniecznie w workach zakonfekcjonowanych u Nowaka czy u Kowalskiego. Gdy zostanie na hałdzie, to na pewno się zapali. To tylko kwestia czasu, kiedy się to stanie.

Dlatego konfekcjonowanie i wysyłanie go do odbiorcy końcowego w postaci palet i worków nie powinno być problemem. Nie będzie to stwarzać żadnych problemów. Dziś wiem, że Węgłozbyt – zresztą to jest rozmowa z panią minister Trzeciakowską – również zauważył ten problem. Z węgla przywiezionych z zagranicy duża część zostaje na składowiskach i im będzie bliżej wyroku, tym większy będzie problem. Za chwilę dojdziemy do sytuacji, w której kopalnie będą musiały ograniczyć wydobycie, bo nie będzie gdzie składować węgla. Trzeba działać już dziś, a nie czekać na pojawienie się kryzysu.

Dlatego właśnie do panów z kopalń mówię: patrzę w perspektywie, co było pięć lat temu, co było dwa lata temu i co może się zdarzyć za pięć lat. Potwierdźcie państwo, że w 2020 r. mieliście olbrzymie problemy ze zbytem węgla. W 2022 r., gdy wybuchł konflikt zbrojny na Ukrainie, wszystkie węgle zostały wyciągnięte spod ziemi między płyt na składowiskach, aby wysłać je do energetyki. Pan przewodniczący, który ma 40-letnie doświadczenie w branży energetycznej, dobrze wie, jak wygląda rynek.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Nawet z 50-letnim.

Poseł Krzysztof Janusz Kozik (PiS) – spoza składu podkomisji:

Już nie chciałem zaglądać do kalendarza.

Dobrze wiemy, jak wygląda rynek energii. Rynek ten się kończy i mogą pojawić się kolejne problemy, że niektóre jednostki wytwórcze, które obecnie opalane są węglem, wypadną z tego systemu. Wtedy panowie staną przed takim faktem, że nie będą wiedzieli, którą kopalnię zamknąć. Dzisiaj musimy działać, żeby nie martwić się, co będzie za trzy czy cztery lata.

Chciałbym zwrócić uwagę, że umowa społeczna, o której pan przewodniczący mówił, obowiązuje do 2049 r., z uwzględnieniem żywotności kopalni. Mam nadzieję, że uda nam się ją obronić. Węgiel będzie potrzebny tylko wtedy, kiedy będziemy mieli na niego zapotrzebowanie i zbyt, a nie tylko po to, aby kopalnie mogły nadal działać, bo tak jak powiedzieli Czesi – „to se neda”. Dziękuję.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Dobrze, że pan poseł jest z nami na tym posiedzeniu, bo widać tę wiedzę bezpośrednio branżową.

Bardzo proszę.

Dyrektor CBTI w Łukasiewicz – ITI EMAG Jarosław Smyła:

Chciałem tylko odpowiedzieć na pytanie pana posła. Trochę chowając wiedzę dotyczącą składu oraz procentowego udziału składników, tylko powiemy, że koszt kleju wynosi ok. 120 zł za tonę.

Głos z sali:

I to się mieści w tych 600 zł dodatków?

Posel Krzysztof Janusz Kozik (PiS) – spoza składu podkomisji:

Albo i mniej, bo panowie mówią o skalowalności...

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Tak się składa, że byłem uczestnikiem tworzenia dużej struktury energetycznej w Polsce, czyli Polskiej Grupy Energetycznej, w latach 2007–2019. Pracowałem w PGE, a konkretnie w zarządzie PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna z siedzibą w Bełchatowie.

W ramach tej struktury mieliśmy kopalnie węgla brunatnego, takie jak Bełchatów, Turów, ale również rozbudowane Opole, Dolną Odrę oraz ostatecznie Rybnik. Wiele rzeczy działo się w tym czasie. Mieliśmy również sześć elektrociepłowni, m.in. w Gorzowie, Lublinie, Kielcach oraz Rzeszowie. Kiedy byłem członkiem zarządu, uczestniczyliśmy w decyzyjnym procesie dotyczącym dokapitalizowania PGG, jednak zwrócenie zainwestowanego kapitału nie jest informacją publiczną, więc nie będę się wypowiadał na ten temat.

Właśnie wtedy toczyła się walka o dostawę węgla dla Opola. Enea pojawiła się z Kozienicami, Połańcem i Bogdanką, co wpłynęło na funkcjonowanie całej struktury. Niemniej jednak, my cały czas dążyliśmy do współpracy z górnikami ze Śląska. Patrząc obiektywnie, długoterminowe umowy z górnikami nie przynosiły im realnej pomocy, ponieważ cena energii wzrosła wskutek podatku CO₂, natomiast cena za GJ utrzymywała się na podobnym poziomie. W końcu również ten obszar musiał zostać uruchomiony, aby zapewnić ekonomię całej strukturze.

Jest to historia, która świadczy o tym, że jest za mną pewne doświadczenie energetyczne. Dziś rozmawiamy o nowym wyzwaniu i pojawiają się obszary, w których zapotrzebowanie na miał stałe rośnie. Mimo to wierzę, że dzięki odpowiedniej promocji i patrząc na parametry rynku, można osiągnąć sukces.

Mam dwóch sąsiadów, którzy korzystają z ekogroszku, a mimo trudności, jakie im to sprawia, udało im się wymienić swoje kotły. Jednakże uważam, że warto skierować ofertę także do tych, którzy nigdy nie zrezygnują z miału ze względu na ograniczenia finansowe czy techniczne, które uniemożliwiają im zakup pompy ciepła, nawet przy 70% dofinansowaniu. Tak po prostu jest.

Bardzo się cieszę, że mogliśmy dziś spotkać się w tym gronie. Chociaż jako podkomisja nie mamy mocy podejmowania wiążących decyzji sama obecność przedstawicieli MAP jest dla nas bardzo ważna. Mam nadzieję, że inne resorty również otrzymają skrót naszej dzisiejszej dyskusji i zainteresują się nią. W końcu spółki podejmują decyzje biznesowe, które mają wpływ na ich zyski i produkty. Dlatego zawsze powinny być przeprowadzone analizy, aby ocenić, czy wprowadzenie nowego produktu jest opłacalne dla firmy.

Musi być jednak interwencja. Wiem, że to czasy przeszłe, interwencjonizm państwa, ale żeby tak powiedzieć, panie dyrektorze, proszę, żebyście państwo przyjęli na siebie przynajmniej w jakiejś części rolę koordynatora, żeby ten projekt nam nie uciekł. Widzimy, że jest produkt uboczny, jakim są odsiewy. Zresztą państwo są otwarci na przeliczanie innych kaloryczności i na produkcję takich brykietów.

Myślę, że to jest dobry kierunek i warto z niego skorzystać. Działamy interwencyjnie, ale teraz też musimy patrzeć, że jest rok wyborczy, co również ma pewne znaczenie. Górnictwo całe dziesiątki lat zasilало gospodarke, więc jeśli jest potrzeba tego produktu, to należy z niego po prostu skorzystać.

Czy ktoś z państwa jeszcze chce zabrać głos? Nic na siłę. Może pan dyrektor podsumuje? Bardzo proszę.

Zastępca dyrektora departamentu MAP Michał Rospędek:

Dobrze, dziękuję.

Jak zauważono wcześniej, to może być ciekawe rozwiązanie dla spółek, które przetwarzają duże ilości. Wskazano tutaj Węgłokoks, właściciela Węglozbytu, oraz PGE, które jest dużym importerem węgla. Postaramy się zainteresować tymi dwiema spółkami. Spółki węglowe, które wydobywają węgiel, zwróciły uwagę, że mają problem z zagospodarowaniem najgorszych jakościowo i najmniej kalorycznych miałow, które są przeznaczone głównie do energetyki. Jednak inny rynek, typu komunalnego, nie jest zainteresowany takimi miałami, więc, jak już padło, postaramy się skupić na tych dwóch spółkach.

Jak już wcześniej powiedziano, inne spółki otrzymały dotacje celowe na tego typu instalacje. Pan poseł słusznie zauważył, że niestety trzy spółki są objęte nowym systemem pomocy, więc byłoby to problematyczne. Przede wszystkim mówię tu o PGG, która ma dużą produkcję, ale jest również objęta nowym systemem pomocy, co czyni te nowe inwestycje problematycznymi. Mimo to, jak już powiedziałem wcześniej, skupimy się na tych dwóch spółkach i wrócimy do państwa z informacjami, jakie udało nam się ustalić.

Przewodniczący poseł Stanisław Żuk (Kukiz15):

Bardzo dziękuję, panie dyrektorze, za taką deklarację.

Chciałem również podziękować koledze posłowi, ponieważ to on mnie zainspirował, aby ten temat przedyskutować w ramach podkomisji restrukturyzacji górnictwa. Ewidentnie widać, że czuje się w tym zagadnieniu bardzo dobrze.

Dobrze, że dzisiaj się spotkaliśmy i mogliśmy wymienić się poglądami. Cieszę się również, że przedstawiciele branży górniczej zostali zaproszeni, ponieważ to dla nas bardzo ważne, aby nie tylko posłowie rozmawiali ze stroną naukową lub techniczną reprezentowaną przez centrum EMAG. Jestem również zadowolony z dzisiejszego posiedzenia, ponieważ moim zdaniem ma ono wymiar twórczy. Chciałbym wierzyć, że jest to także posiedzenie przyszłościowe, ponieważ ma służyć osiągnięciu celów w przyszłości.

Bardzo serdecznie dziękuję wszystkim państwu za przybycie i za udział w dzisiejszym posiedzeniu. Kiedy jeszcze pracowałem w PGE, często brałem udział w takich spotkaniach i zawsze zastanawiałem się, dlaczego posłowie rzadko pojawiają się na nich, mimo że na sali jest wielu innych uczestników. Teraz sam zasiadam w innej roli, ale cieszę się, że dziś frekwencja była dobra – podkomisja liczy pięciu członków, a zjawili się czworo z państwa.

Jeszcze raz serdecznie dziękuję i życzę miłego powrotu. Wiem, że dzień po świętach nie jest łatwym dniem, ale cieszę się, że udało się państwu zjawić. Wszystkiego dobrego.