



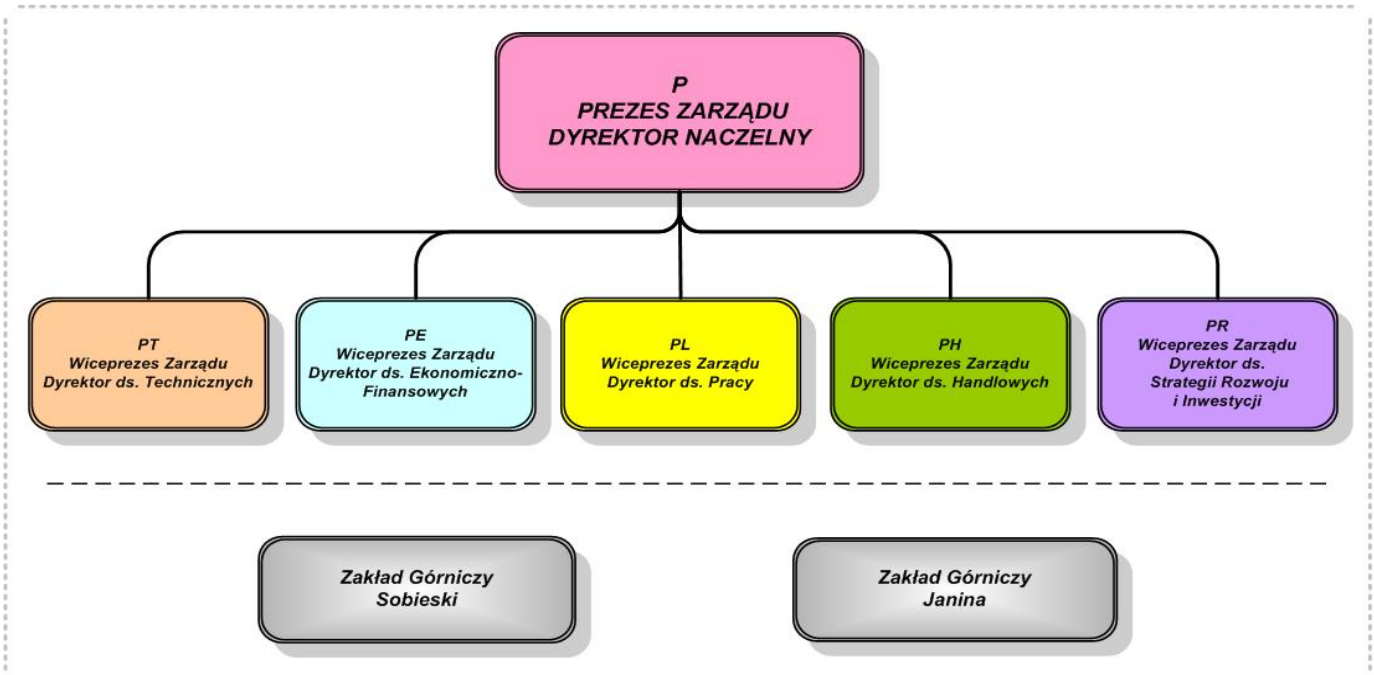
Południowy Koncern Węglowy SA



Południowy Koncern Węglowy SA

Południowy Koncern Węglowy S.A. został utworzony 25 stycznia 2005, a działalność wydobywczą rozpoczął 1 lipca tego samego roku. Firma powstała w wyniku połączenia dwóch należących do Grupy Kapitałowej PKE Zakładów Górniczo Energetycznych: Sobieski Jaworzno III z siedzibą w Jaworznie oraz Janina z siedzibą w Libiążu. Akcjonariuszami firmy są: Południowy Koncern Energetyczny S.A. i Kompania Węglowa S.A.

STRUKTURA KONCERNU



SPÓŁKA - INFORMACJE

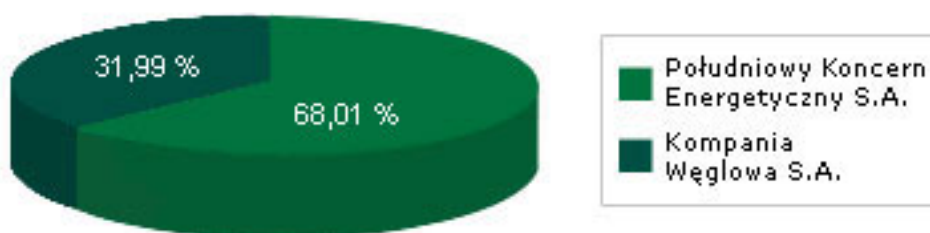
- Struktura akcyjna:
Południowy Koncern Energetyczny S.A. - 18.473.553
Kompania Węglowa S.A. - 16.730.525

Struktura Akcyjna



- Struktura głosów:
Południowy Koncern Energetyczny S.A. - 68,01%
Kompania Węglowa S.A. - 31,99%

Struktura głosów Zgromadzenia Akcjonariuszy



Numery telefonów:

Centrala: +48 32 618-50-00, fax. +48 32 616-44-76
Zakład Górniczy Sobieski: +48 32 618-50-00
Zakład Górniczy Janina: +48 32 627-00-00

Adres:

Południowy Koncern Węglowy S.A.
ul. Grunwaldzka 37
43-600 Jaworzno

Adres e-mail:

sekretariat@pkwsa.pl

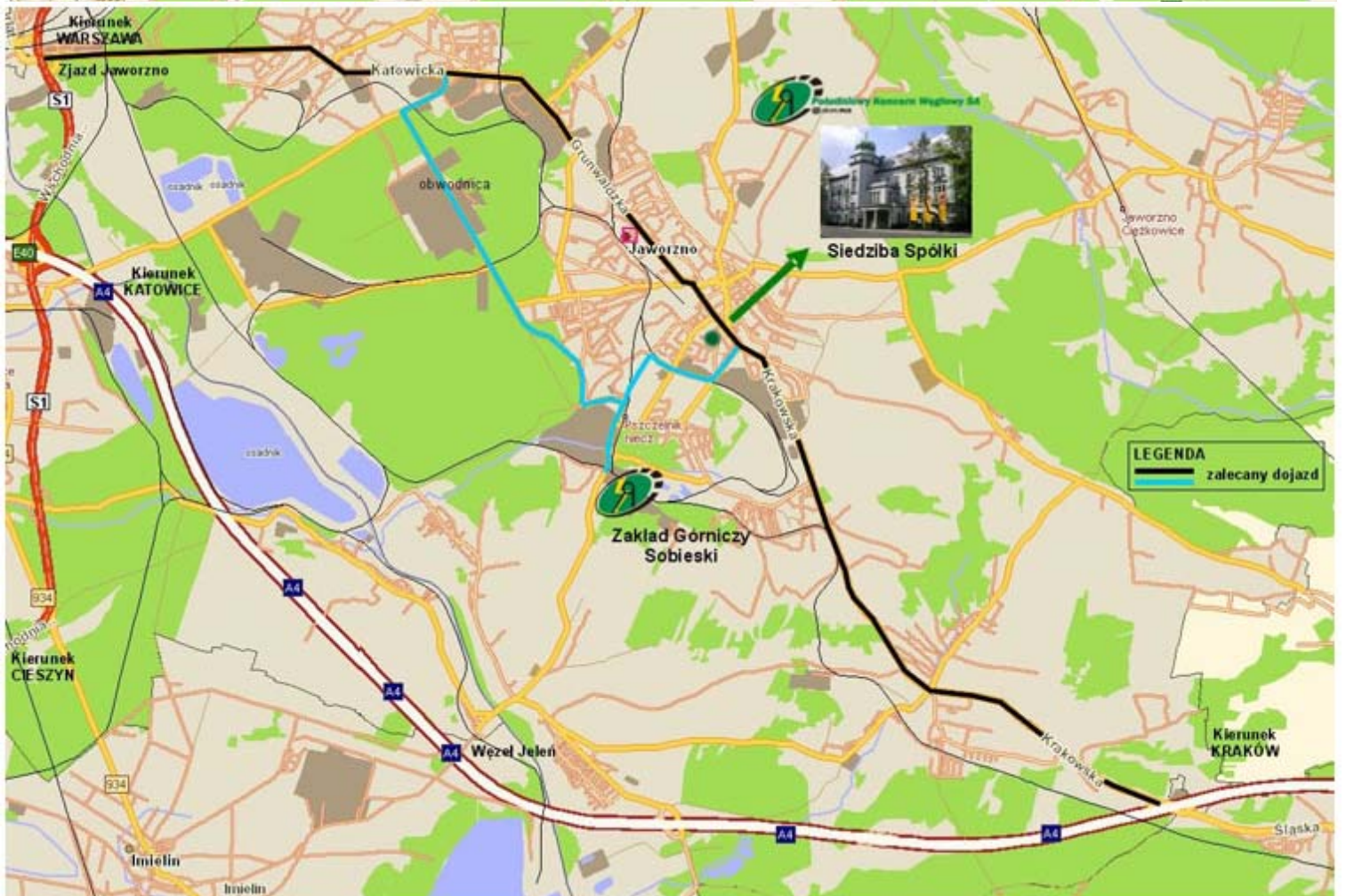
Zakład Górniczy Sobieski

ul. Sulińskiego 2
43-600 Jaworzno

Zakład Górniczy Janina

ul. Górnicza 23
32-590 Libiąż

MAPY DOJAZDOWE



CHARAKTERYSTYKA TECHNOLOGICZNA WĘGLA (typ 31.2)

Sortyment				Klasa deklarowana	Wymiar ziarna		Nadziarno		Podziarno	Q'	A'	S _t '	W _t '			
Grupa	Nazwa	Symbol	Klasa zbytu		Górný	Dolny	Największy wymiar	Najwyższa zawartość	Najwyższa zawartość							
					[Q' / A' / S _t ']	[mm]		[%]						[kJ/kg]	[%]	[%]
GRUBE	Gruby I	Gr I	23	23 / 12 / 12	-	63	200	-	8	≥ 22 500	6 - 12	≤ 1,2	16 - 21			
	Orzech I	O I	22	22 / 12 / 12	100	40	125	10	8	≥ 21 500	6 - 12	≤ 1,2	16 - 22			
	Orzech II	O II	22	22 / 12 / 12	60	25	80	10	8	≥ 21 500	6 - 12	≤ 1,2	16 - 22			
ŚREDNIE				Groszek	Gk	21	21 / 13 / 12	40	8	40	10	8	20 500 - 21 999	7 - 13	≤ 1,2	17 - 23
MIAŁY	Miał II	M II A	20	20 / 13 / 12	20	0	31,5	5	-	20 000 - 20 999	7 - 13	≤ 1,2	18 - 24			
	Miał II	M II A	19	19 / 16 / 12	20	0	31,5	5	-	19 000 - 19 999	8 - 16	≤ 1,2	18 - 24			

Analiza subst. nieorganicznej (popiołu) po przepaleniu w temp. 815 °C		
Skład chem. (tlenki)	Miał II (20) [% wag.]	Miał II (19) [% wag.]
SiO ₂	46,43	46,19
Al ₂ O ₃	26,17	29,59
Fe ₂ O ₃	11,80	10,27
CaO	4,92	3,90
MgO	2,58	2,44
Na ₂ O	0,58	0,47
K ₂ O	2,02	2,13
SO ₃	3,05	2,33
TiO ₂	1,15	1,22
P ₂ O ₅	0,70	0,70
BaO	0,13	0

	C	H	N	Cl	F
Miał II (20) [%]	59,61	2,98	0,93	0,020	0,010
Miał II (19) [%]	57,26	3,63	0,81	0,024	0,013

Zawartość części lotnych [%]	
Miał II (20)	Miał II (19)
V ^a	V ^a
30,10	28,30

	Podatność przemiałowa [GrH]	Zdolność spiekania metodą Rogi [R]
Miał II (20)	45	0
Miał II (19)	43	0

	Temp. spiek. T _s °C	Miał II (20) atmosfera		Miał II (19) atmosfera	
		utleniająca		redukująca	
		utleniająca	redukująca	utleniająca	redukująca
Temp. mięk. T _A °C		920	880	960	940
Temp. topn. T _B °C		1340	1270	1360	1340
Temp. plyn. T _C °C		1490	1460	> 1500	> 1500
		> 1500	> 1500	> 1500	> 1500

Q' - ciepło spalania (stan roboczy)
 A' - zawartość popiołu (stan roboczy)
 S_t' - zawartość siarki (stan roboczy)
 W_t' - wilgoć całkowita (stan roboczy)
 V^a - części lotne (stan analityczny)

CHARAKTERYSTYKA TECHNOLOGICZNA WĘGLA (typ 31.1)

Sortyment				Klasa deklarowana	Wymiar ziarna		Nadziarno		Podziarno	Q'	A'	S _t '	W _t '
Grupa	Nazwa	Symbol	Klasa zbytu		Górný	Dolny	Największy wymiar	Najwyższa zawartość	Najwyższa zawartość				
					[Q' / A' / S _t ']	[mm]		[%]					
GRUBE	Gruby I	Gr I	22	22 / 09 / 11	-	63	200	-	8	≥ 21 500	3 - 9	≤ 1,1	16 - 22
	Orzech	O	22	22 / 09 / 11	80	35	125	10	10	≥ 21 500	3 - 9	≤ 1,1	16 - 22
ŚREDNIE	Groszek	Gk	21	21 / 09 / 11	40	8	40	10	8	20 500 - 21 999	3 - 9	≤ 1,1	16 - 22
	JARET®	JARET®	21	21 / 09 / 11	25	6	25	0	6	21 000 - 21 999	5 - 9	≤ 1,1	17 - 22
MIAŁY	Miał I	M I A	21	21 / 09 / 11	31,5	0	40	10	-	21 000 - 21 999	5 - 9	≤ 1,1	18 - 22
	Miał II	M II A	20	20 / 10 / 10	20	0	31,5	5	-	20 000 - 20 999	5 - 10	≤ 1,0	20 - 25
	Miał II	M II A	20	20 / 10 / 12	20	0	31,5	5	-	20 000 - 20 999	5 - 10	≤ 1,2	20 - 25
	Miał II	M II A	19	19 / 12 / 12	20	0	31,5	5	-	19 000 - 19 999	5 - 12	≤ 1,2	20 - 26

Analiza subst. nieorganicznej (popiołu) po przepaleniu w temp. 815 °C		
Skład chem. (tlenki)	Miał II (20) [% wag.]	Miał II (19) [% wag.]
SiO ₂	39,63	40,28
Al ₂ O ₃	21,17	21,46
Fe ₂ O ₃	18,77	18,15
CaO	5,58	5,46
MgO	2,51	2,53
Na ₂ O	2,54	2,54
K ₂ O	2,03	2,11
SO ₃	6,12	5,82
TiO ₂	0,84	0,88
P ₂ O ₅	0,06	0,05
BaO	0	0

	C	H	N	Cl	F
Miał II (20) [%]	56 - 62	4,02	0,96	0,051	0,004
Miał II (19) [%]	56 - 62	4,36	0,95	0,056	0,004

Zawartość części lotnych [%]	
Miał II (20)	Miał II (19)
V ^a	V ^a
31,42	31,79

	Podatność przemiałowa [GrH]	Zdolność spiekania metodą Rogi [R]
Miał II (20)	47	0
Miał II (19)	48	0

	Temp. spiek. T _s °C	Miał II (20) atmosfera		Miał II (19) atmosfera	
		utleniająca		redukująca	
		utleniająca	redukująca	utleniająca	redukująca
Temp. mięk. T _A °C		960	930	940	920
Temp. topn. T _B °C		1280	1140	1270	1160
Temp. plyn. T _C °C		1320	1190	1310	1200
		1360	1260	1350	1270

Q' - ciepło spalania (stan roboczy)
 A' - zawartość popiołu (stan roboczy)
 S_t' - zawartość siarki (stan roboczy)
 W_t' - wilgoć całkowita (stan roboczy)
 V^a - części lotne (stan analityczny)

GALERIA







