



**DECYZJA Nr 1615 /OS/2014**

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 218, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2013 r. Dz. U. poz. 1232 ze zm.)

**po rozpatrzeniu**

wniosku przedłożonego przez Novichem Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie przy ul. Głównej 4 z dnia 18 października 2013 r. o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wodorooasparaginianu potasu, wodorooasparaginianu magnezu, mleczanu magnezu i mleczanu cynku zlokalizowanych w Chorzowie przy ul. Głównej 3

**orzekam:**

**udzielam Novichem Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie przy ul. Głównej 4 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wodorooasparaginianu potasu, wodorooasparaginianu magnezu, mleczanu magnezu i mleczanu cynku zlokalizowanych w Chorzowie przy ul. Głównej 3.**

**I. Rodzaj i parametry instalacji.**

**1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji.**

Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym prowadzone są przez Novichem Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie przy ul. Głównej 4 (NIP: 627-00-12-950, REGON: 003900106) i zlokalizowane są w Chorzowie przy ul. Głównej 3 na działkach o numerze ewidencyjnym: 568/86 i 583/97. Właścicielem działek jest Skarb Państwa, a Spółka jest jej wieczystym użytkownikiem. Novichem Sp. z o.o. w Chorzowie jest właścicielem wszystkich instalacji zlokalizowanych na ww. terenie.

**2. Rodzaj i parametry przedsięwzięcia.**

Niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje instalacje typu IPPC tj.: produkcji wodorooasparaginianu potasu, wodorooasparaginianu magnezu, mleczanu magnezu i mleczanu cynku oraz instalację powiązaną technologicznie z instalacjami IPPC – kotłownie zakładową.

**A. Instalacje IPPC:**

**A.1. Instalacja do produkcji wodorooasparaginianu magnezu:**

Synteza wodorooasparaginianu magnezowego zachodzi w wyniku reakcji kwasu asparaginowego z tlenkiem magnezu w środowisku wodnym. W zależności od stosowanej aparatury wodorooasparaginian magnezowy otrzymuje się dwiema metodami: metodą ciągłą (czerpakową) i metodą destylacyjną (wyparkową). Produkcja w instalacji prowadzona jest obydwoma metodami. Produkt końcowy po odwirowaniu na wirówce jest suszony, mielony, uśredniany i pakowany zgodnie z zamówieniem klienta.

- **Metoda ciągła (czerpakowa).**

Proces otrzymywania wodorooasparagianu magnezowego metodą czerpakową składa się z następujących etapów:

1. Napełnianie czerpaka surowcami.
2. Synteza wodorooasparagianu magnezowego.
3. Wirowanie.
4. Suszenie produktu.
5. Mielenie, ważenie, pakowanie.

W metodzie czerpakowej do reaktora podaje się wodę zdemineralizowaną, kwas asparaginowy i tlenek magnezu w odpowiednich proporcjach. Reakcja pomiędzy kwasem asparaginowym i tlenkiem magnezu zachodzi w roztworze wodnym w określonym przedziale czasowym. Wytrącony kryształ wodorooasparagianu magnezu jest oddzielony od ługów pokrystalicznych na wirówce, a następnie suszony porcjami w suszarkach fluidalnych. Wysuszony produkt jest rozdrabniany. Zmielony produkt poddaje się ujednorodnieniu produktu przeprowadzane jest zgodnie z odpowiednią procedurą pakowania i etykietowania.

- **Metoda destylacyjna (wyparkowa).**

Proces otrzymywania wodorooasparagianu magnezu metodą wyparkową składa się z następujących etapów:

1. Napełnianie reaktora surowcami.
2. Synteza wodorooasparagianu magnezowego.
3. Filtrowanie.
4. Destylacja.
5. Wirowanie.
6. Suszenie produktu.
7. Mielenie, ważenie, pakowanie.

W metodzie destylacyjnej do reaktora podaje się wodę zdemineralizowaną, kwas asparaginowy i tlenek magnezu w odpowiednich proporcjach. Reakcja pomiędzy kwasem asparaginowym i tlenkiem magnezu zachodzi w roztworze wodnym w określonym zakresie temperatury i określonym przedziale czasowym. Po zakończeniu reakcji następuje kontrola pH roztworu reakcyjnego. W przypadku odchyień od założonych limitów przeprowadza się czynności korygujące poprzez dodanie tlenku magnezu lub kwasu asparaginowego. Roztwór poreakcyjny jest tłoczony z reaktora do wyparki poprzez prasę filtracyjną. W wyparce następuje usunięcie nadmiaru wody. Następnie zagęszczony roztwór poreakcyjny jest poddawany schłodzeniu w krystalizatorze, a wykrystalizowany wodorooasparagian magnezu jest oddzielony od ługów pokrystalicznych w wirówce. Pod koniec wirowania produkt jest przemywany alkoholem etylowym, a następnie suszony. Wysuszony produkt jest rozdrabniany. Zmielony produkt poddaje się ujednorodnieniu (homogenizacji) w micszalniku obrotowym, z którego uzyskuje się końcową wielkość serii. Pakowanie i oznaczania ujednorodnionego produktu przeprowadzane jest zgodnie z odpowiednią procedurą pakowania i etykietowania.

Wykaz urządzeń wykorzystywanych w procesie produkcji wodorooasparaginianu magnezu:

Nazwa / funkcja urządzenia	Typ	Materiał	Parametry
Reaktor	aparat ciśnieniowy typ WAA-17	stal nierdzewna	900 dm <sup>3</sup>
Pompa filtra	KS-1121	-	-
Filtr	prasa filtracyjna FD 400 x 400	włókna celulozowe	1600 dm <sup>3</sup> /h
Wyparka	aparat ciśnieniowy WAA-15	stal nierdzewna	450 dm <sup>3</sup>
Wyparka	aparat ciśnieniowy WAA-15	stal nierdzewna	450 dm <sup>3</sup>
Krystalizator czerpak	aparat bezciśnieniowy	stal węglowa emaliowana	300 dm <sup>3</sup>
Krystalizator czerpak	aparat bezciśnieniowy	stal węglowa emaliowana	300 dm <sup>3</sup>
Wirówka	FZPo 850	stal nierdzewna	75 kg
Wirówka	FZPo 850	stal nierdzewna	75 kg
Suszarka	fluidalna STR-30EX	stal nierdzewna	30 kg
Suszarka	fluidalna T-4/1190	stal nierdzewna	30 kg
Młynek	udarowy	stal nierdzewna i stal węglowa	50 kg/h
Mieszalnik (homogenizator)	mieszalnik bębnowy	stal nierdzewna	1000 kg
Pompa	próżniowa, wodna	stal nierdzewna	-
Agregat	sprężarkowy śrubowy	-	50 m <sup>3</sup> /h
Pompa	zanurzeniowa Drain 8001	-	-
Waga	elektroniczna B123	-	max. 120 kg
Waga	elektroniczna B63	-	max. 60 kg
PH-metr	CP-411	-	-

## A.2. Instalacja produkcji wodorooasparaginianu potasu.

Synteza wodorooasparaginianu potasowego zachodzi w wyniku reakcji kwasu asparaginowego z wodorotlenkiem potasu. Syntezę prowadzi się w środowisku wodnym, w reaktorze, w temperaturze 90°C. Po zakończeniu reakcji mieszaninę zagęszcza się poprzez destylację próżniową. Odparowanie wody z mieszaniny reakcyjnej odbywa się przy pomocy próżni. Produkt końcowy jest krystalizowany w obecności alkoholu etylowego, suszony, mielony, uśredniany (homogenizowany) i pakowany zgodnie z zamówieniem klienta.

Proces otrzymywania wodorooasparaginianu potasowego składa się z następujących etapów:

1. Napelnianie reaktora surowcami.
2. Synteza wodorooasparaginianu potasu.
3. Odparowanie.
4. Krystalizacja.
5. Suszenie produktu.
6. Mielenie, ważenie, pakowanie.

Do reaktora podaje się wodę, kwas asparaginowy DL i roztwór wodny wodorotlenku potasu. Reakcja pomiędzy kwasem asparaginowym DL i wodorotlenkiem potasu zachodzi w roztworze wodnym w określonym zakresie temperatury i określonym przedziale czasowym. pH roztworu

reakcyjnego jest sprawdzane po zakończeniu reakcji i dostosowywane do wymaganej wartości o ile nie znajduje się w wymaganym zakresie. Regulację pH przeprowadza się poprzez dodanie do reaktora dodatkowej ilości kwasu asparaginowego, jeżeli pH znajduje się powyżej górnego limitu, bądź też dodatkowej ilości wodorotlenku potasu, jeżeli pH jest poniżej dolnej granicy. Następnie roztwór poreakcyjny jest tłoczony z reaktora do suszarki próżniowej poprzez prasę filtracyjną do aparatu, w którym następuje odparowanie poprzez próżnię. Wytrąca się kryształ wodorooasparagianu potasu w obecności alkoholu etylowego i następuje suszenie produktu. Wysuszony produkt jest rozdrabniany. Zmielony produkt poddaje się ujednorodnieniu (homogenizacji) w mieszalniku obrotowym, z którego uzyskuje się końcową wielkość serii. Pakowanie i oznaczanie ujednorodnionego produktu przeprowadzane jest zgodnie z odpowiednią procedurą pakowania i etykietowania.

Wykaz urządzeń wykorzystywanych w procesie produkcji wodorooasparagianu potasu:

Nazwa / funkcja urządzenia	Typ	Material	Parametry
Reaktor	aparat beciśnieniowy z mieszadłem	stal węglowa emaliowana	1800 dm <sup>3</sup>
Roztwarzalnik	aparat beciśnieniowy	stal nierdzewna	400 dm <sup>3</sup>
Pompa	CNH 40 – 160 OCHSNER	stal nierdzewna	-
Pompa prasy filtracyjnej	KS – wirowa	stal nierdzewna	-
Filtr	prasa filtracyjna płytowa	stal nierdzewna	750 dm <sup>3</sup> /h
Wyparka	aparat z mieszadłem i węzownicą	stal węglowa emaliowana	1000 dm <sup>3</sup>
Kryształizator	NAUTA	stal nierdzewna	900 dm <sup>3</sup>
Młynek	udarowy	stal nierdzewna	50 kg/h
Homogenizator	mieszalnik bębnowy	stal nierdzewna	1000 kg
Pompa	próżniowa, wodna	stal nierdzewna	-
Wanna kwasoodporna	-	stal nierdzewna	200 dm <sup>3</sup> /szt
Pompa	chemoodporna LAMM – 2C	PP, PVC	max. 100 dm <sup>3</sup> /min
Waga	elektroniczna	-	max. 60kg
Waga	elektroniczna	-	max. 60kg
Kocioł grzewczy	gazowy BEPIS – M5	-	-
pH-metr	CP - 315	-	-

### A.3. Instalacja produkcji mleczanu magnezu lub mleczanu cynku.

Produkcja mleczanu magnezu i mleczanu cynku odbywa się opcjonalnie, z wykorzystaniem tej samej instalacji. Nie występują sytuacje, w których proces produkcji mleczanu magnezu lub mleczanu cynku odbywa się jednocześnie. Synteza mleczanu magnezu zachodzi w wyniku reakcji kwasu mlekowego z tlenkiem magnezu. Syntezę prowadzi się w środowisku wodnym, w określonym zakresie temperatur i przedziale czasowym. W zależności od wielkości kryształu mleczan magnezu otrzymuje się dwiema metodami:

- metodą ciągłą;
- metodą destylacyjną

Produkt końcowy po odwirowaniu na wirówce jest suszony, uśredniany i pakowany zgodnie z zamówieniem klienta.

Produkcja mleczanu cynku opiera się na reakcji kwasu mlekowego z tlenkiem cynku w środowisku wodnym, w określonym zakresie temperatur i przedziale czasowym. Mleczan cynku otrzymuje się metodą ciągłą analogicznie jak mleczan magnezu dozując zamiast tlenku magnezu tlenek cynku.

- **Metoda ciągła:**

Proces otrzymywania mleczanu magnezu metodą ciągłą składa się z następujących etapów:

1. Napełnienie czerpaka surowcami.
2. Synteza mleczanu magnezu lub mleczanu cynku.
3. Dojrzewanie.
4. Krystalizacja.
5. Wirowanie.
6. Suszenie produktu.
7. Ważenie.
8. Pakowanie.

W metodzie ciągłej do reaktora wprowadza się w odpowiednich proporcjach wodę, kwas mlekowy, tlenek magnezu lub wymiennie tlenek cynku. Do syntezy używa się także przesączy z produkcji poprzednich szarż w odpowiedniej proporcji z wodą. Reakcja pomiędzy kwasem mlekowym i tlenkiem magnezu (tlenkiem cynku) zachodzi w roztworze wodnym w określonym zakresie temperatur, określonym przedziale czasowym oraz ustalonym zakresie pH. Następnie roztwór poreakcyjny jest przepompowywany do wyparki gdzie następuje proces tzw. dojrzewania. Następnie roztwór jest spuszczaany na krystalizator gdzie jest schładzany i następuje krystalizacja, po czym odsączaany na wirówce i suszony. Jeżeli seria wyrobu gotowego składa się z więcej niż jednej szarży produkt jest homogenizowany, następnie produkt jest pakowany.

- **Metoda destylacyjna.**

Proces otrzymywania mleczanu magnezu metodą destylacyjną składa się z następujących etapów:

1. napełnienie reaktora surowcami;
2. synteza mleczanu magnezu;
3. filtrowanie;
4. destylacja (zagęszczanie roztworu);
5. krystalizacja;
6. wirowanie;
7. suszenie produktu;
8. mielenie;
9. ważenie;
10. pakowanie.

W metodzie destylacyjnej do reaktora wprowadza się w odpowiednich proporcjach wodę, kwas mlekowy, tlenek magnezu. Do syntezy używa się także przesączy z produkcji poprzednich szarż w odpowiedniej proporcji z wodą. Reakcja pomiędzy kwasem mlekowym i tlenkiem magnezu zachodzi w roztworze wodnym w określonym zakresie temperatur, określonym przedziale czasowym oraz ustalonym zakresie pH. Następnie roztwór poreakcyjny jest filtrowany do wyparki gdzie następuje proces destylacji. Zagęszczony roztwór poreakcyjny poddawany jest schłodzeniu i krystalizacji, po czym odsączaany na wirówce i suszony. Jeżeli seria wyrobu gotowego składa się z więcej niż jednej szarży produkt jest homogenizowany i pakowany.

## Wykaz urządzeń wykorzystywanych w procesie produkcji mleczanu magnezu i mleczanu cynku.

Nazwa / funkcja urządzenia	Typ	Material	Parametry
Reaktor	aparat beciśnieniowy WAA - 15	stal nierdzewna	450 dm <sup>3</sup>
Pompa	CNH 40 – 16- OCHSNER	stal nierdzewna	-
Prasa filtracyjna	FD 400 x 400	stal nierdzewna	750 dm <sup>3</sup> /h
Wyparka	aparat ciśnieniowy z mieszadłem WAA - 15	stal nierdzewna	1000 dm <sup>3</sup>
Kryształizator	aparat beciśnieniowy z mieszadłem i płaszczem chłodzącym	stal węglowa emaliowana	300 dm <sup>3</sup>
Wirówka	FZPo 1000 C	stal nierdzewna	120 kg
Suszarka	wstęgowa	stal nierdzewna	550 kg
Wentylator do suszarki	WB – 16	-	-
Pompa próżniowa	próżniowa, wodna PW.4	stal nierdzewna	80 – 120 m <sup>3</sup> /h
Pompa	chemoodporna LAMM 3C PP	PP	max. 70 dm <sup>3</sup> /min
Pompa	zanurzeniowa DRAIN 8001	PP	max 1000 dm <sup>3</sup> /h
Pompa	zanurzeniowa DRAIN 8001	PP	max 1000 dm <sup>3</sup> /h
Wyparka	aparat ciśnieniowy z mieszadłem	stal nierdzewna	450 dm <sup>3</sup>
Sito	wibracyjne	stal nierdzewna	-
Suszarka	wstęgowa	stal nierdzewna	550kg
Wentylator do suszarki	WB – 16	-	-
Simax	-	szklany	20 dm <sup>3</sup>
Simax	-	szklany	20 dm <sup>3</sup>
Simax	-	szklany	50 dm <sup>3</sup>
Simax	-	szklany	50 dm <sup>3</sup>
Zbiornik	-	stal nierdzewna	520 dm <sup>3</sup>
Zbiornik	-	stal nierdzewna	520 dm <sup>3</sup>
Pojemnik	-	PE	1000 dm <sup>3</sup>
Pojemnik	-	PE	1000 dm <sup>3</sup>
Zbiornik transportu próżniowego	-	stal nierdzewna	600 dm <sup>3</sup>
Pompa vaccum	250	stal nierdzewna	10 kg/min
Filtr wody pitnej	PP50M20BB	przędza polipropylenowa	80 dm <sup>3</sup> /min
Detektor metali taśmowych	LOMA IQ3	stal nierdzewna	max 60 kg
Waga	-	stal nierdzewna	max 150 kg
Waga	-	stal nierdzewna	max 150 kg
Waga	-	stal nierdzewna	max 150 kg
Waga zbiornikowa	-	stal nierdzewna	max 150 kg
pH – metr	typ CP - 411	-	-

## B. Instalacja powiązana technologicznie z instalacjami IPPC:

### B.1. Kotłownia zakładowa.

Kotłownia zakładowa zlokalizowana jest w centralnej części budynku produkcyjnego. Urządzenia kotłowni pracują na potrzeby technologiczne instalacji produkcyjnych oraz na potrzeby ogrzewania pomieszczeń produkcyjnych i pomocniczych.

Kotłownia zasilana jest w całości gazem ziemnym z miejskiej sieci gazowej.

Wyposażenie kotłowni stanowi:

- kocioł wodny BIPS-M-8.0,
- dwie wytwornice pary.

Charakterystyka techniczna kotła i wytwornic pary zainstalowanych w kotłowni zakładowej:

Parametr	Jednostka	Wartość
<b>Kocioł wodny</b>		
typ kotła	—	BIPS-M-8.0
moc cieplna	MW	0,093
liczba sztuk	—	1
paliwo	—	gaz ziemny GZ - 50
odprowadzanie spalin	—	emitor E-5
nominalne zużycie gazu	Nm <sup>3</sup> /h	10,5
<b>Wytwornice pary</b>		
typ wytwornicy	—	WW10
moc cieplna	MW	0,208
liczba sztuk	—	2
paliwo	—	gaz ziemny GZ - 50
odprowadzanie spalin	—	emitory E-6, E-7
wielkość produkcji pary	kg/h	350
nominalne zużycie paliwa	Nm <sup>3</sup> /h	23,8

Kocioł wodny pracuje tylko w okresie grzewczym (4800 h/rok). Podczas normalnej eksploatacji kotłowni pracuje tylko jedna wytwornica pary (6000 h/rok), druga włączana jest jedynie okresowo (600 h/rok) w razie konieczności zwiększenia produkcji pary.

Roczna wielkość zużycia gazu ziemnego w kotłowni dla wartości obliczeniowych będzie wynosić około 208 000 Nm<sup>3</sup>/rok.

### 3. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę).

#### 3.1. Źródła emisji i miejsca wprowadzania substancji do powietrza.

##### 3.1.1. Instalacja do produkcji wodorooasparagianu magnezu

Źródłami emisji substancji do powietrza z instalacji do produkcji wodorooasparagianu magnezu są dwa emitory E1 i E2.

Charakterystykę podanych emitorów przedstawiono w poniżej w tabeli.

Symbol emitora	Źródło emisji	Wysokość [m]	Średnica [m]	Zadaszenie emitora [tak/nie]	Przepły w gazów [m/s]	Temperatura gazów [K]	Czas emisji [h/rok]
E1	Instalacja do produkcji wodorooasparagianianu magnezu - suszarka	3	0,2	poziomy	0*	295,2	5400
E2	Instalacja do produkcji wodorooasparagianianu magnezu - suszarka	3	0,2	poziomy	0*	295,2	5400

\*- z uwagi na zadaszony lub boczny emitor

### 3.1.2. Instalacja do produkcji wodorooasparagianianu potasu.

W trakcie prowadzenia procesu technologicznego produkcji wodorooasparagianianu potasu nie występuje emisja substancji do powietrza.

### 3.1.3. Instalacja do produkcji mleczanu magnezu lub mleczanu cynku.

Emisja substancji do powietrza odbywa się za pomocą dwóch emitorów E3 i E4. Poniżej przedstawiono charakterystykę tych emitorów.

Symbol emitora	Źródło emisji	Wysokość [m]	Średnica [m]	Zadaszenie emitora [tak/nie]	Przepły w gazów [m/s]	Temperatura gazów [K]	Czas emisji [h/rok]
E3	Instalacja do produkcji mleczanu magnezu i mleczanu cynku - suszarka	4	0,1	nie	3,1	295,2	5400
E4	Instalacja do produkcji mleczanu magnezu i mleczanu cynku - suszarka	4	0,2	nie	9,5	295,2	5400

### 3.1.4. Instalacja pomocnicza.

Instalację tą stanowi kotłownia zakładowa (tj. kocioł wodny oraz dwie wytwornice pary), która pracuje na potrzeby technologiczne instalacji produkcyjnych oraz na potrzeby ogrzewania pomieszczeń produkcyjnych i pomocniczych. Kotłownia jest zasilana w całości gazem ziemnym.



Emitorami odprowadzającymi substancje do powietrza z ww. instalacji są: emitor E5 (kocioł wodny c.o.), emitor E6 (wytwornica pary nr 1) oraz emitor E7 (wytwornica pary nr 2).

Charakterystyka emitorów oraz warunki emisji.

Symbol emitora	Źródło emisji	Wysokość [m]	Średnica [m]	Zadaszenie emitora [tak/nie]	Przepływ gazów [m/s]	Temperatura gazów [K]	Czas emisji [h/rok]
E5	Kocioł wodny c.o. – hale produkcyjne	6,5	0,2	tak	0*	453	4800
E6	Wytwornica pary nr 1	6,5	0,2	tak	0*	453	6000
E7	Wytwornica pary nr 2	6,5	0,2	tak	0*	453	600

### 3.2.Charakterystyka źródeł hałasu.

Źródłami hałasu przenikającego do środowiska z Zakładu są źródła punktowe, liniowe oraz kubaturowe. Do źródeł punktowych zaliczono:

- wentylatory wywiewne suszarek,
- wyloty suszarek fluidalnych.

Poniżej przedstawiono charakterystykę punktowych źródeł hałasu w porze dnia.

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła [min/8h]	Poziom mocy akustycznej [dB (A)]	Równoważny poziom mocy akustycznej [dB (A)]
W1	Wentylator wywiewny suszarki instalacji mleczanu magnezu i cynku	480	78,9	78,9
W2	Wentylator wywiewny suszarki instalacji mleczanu magnezu i cynku	480	69,0	69,0
S1+S2	Wyloty suszarek fluidalnych Instalacji wodorooasparaginianu magnezu i potasu	480	104,5	104,5

Poniżej przedstawiono charakterystykę punktowych źródeł hałasu w porze nocy.

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła [min/8h]	Poziom mocy akustycznej [dB (A)]	Równoważny poziom mocy akustycznej [dB (A)]
W1	Wentylator wywiewny suszarki instalacji mleczanu magnezu i cynku	60	78,9	78,9
W2	Wentylator wywiewny suszarki instalacji mleczanu magnezu i cynku	60	69,0	69,0
S1+S2	Wyloty suszarek fluidalnych Instalacji wodorooasparaginianu magnezu i potasu	60	104,5	104,5

Do źródeł kubaturowych należą:

- instalacja wodorooasparaginianu potasu,
- instalacja wodorooasparaginianu magnezu,
- instalacja mleczanu magnezu i cynku,
- kotłownia zakładowa.

Charakterystyka kubaturowych źródeł hałasu w porze dnia.

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła [min/8h]	Poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia [dB(A)]	Równoważny Poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia [dB (A)]
H1	Instalacja wodorooasparaginianu potasu	480	82,5	82,5
H2	Instalacja wodorooasparaginianu magnezu	480	82,3	82,3
H3	Kotłownia zakładowa	480	82,4	82,4
H4	Instalacja mleczanu magnezu i cynku	480	82,5	82,5

Charakterystyka kubaturowych źródeł hałasu w porze nocy.

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła [min/8h]	Poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia [dB(A)]	Równoważny Poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia [dB (A)]
H1	Instalacja wodorooasparaginianu potasu	60	82,5	82,5
H2	Instalacja wodorooasparaginianu magnezu	60	82,3	82,3
H3	Kotłownia zakładowa	60	82,4	82,4
H4	Instalacja mleczanu magnezu i cynku	60	82,5	82,5

Kolejnymi źródłami hałasu przenikającego do środowiska są źródła liniowe – drogi transportu samochodowego. Poniżej przedstawiono charakterystykę źródeł hałasu komunikacyjnego są to: samochody ciężarowe, wózki widłowe poruszające się po terenie zakładu w porze dnia i nocy.

Parametry akustyczne źródeł transportu samochodowego w porze dnia.

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu (poprawka środowiskowa $K_0$ )	Czas pracy źródła [min/8h]	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Równoważny poziom mocy akustycznej [dB(A)]
SC	Samochody ciężarowe	-	96,5	53,5
WW	Wózki widłowe	480	91,0	91,0

Parametry akustyczne źródeł transportu samochodowego w porze nocy.

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu (poprawka środowiskowa $K_0$ )	Czas pracy źródła [min/8h]	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Równoważny poziom mocy akustycznej [dB(A)]
SC	Samochody ciężarowe	-	96,5	-
WW	Wózki widłowe	-	91,0	-

### 3.3. Gospodarka wodno-ściekowa.

#### 3.3.1. Gospodarka wodna:

NOVICHEM Sp. z o.o. w Chorzowie zaopatrywany jest w wodę na podstawie zawartej umowy z Chorzowsko-Świętochłowickim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Chorzowie. Woda używana jest na potrzeby socjalno bytowe załogi, technologiczne oraz pożarowe, utrzymania czystości w obiektach, utrzymania dróg i zieleni.

Całkowity pobór wody rejestrowany jest przez wodomierz główny zainstalowany na przyłączy wody do części produkcyjno-magazynowej zakładu. Ilości wody używanej przez poszczególne

instalacje są ewidencjonowane przez wodomierze na zasilaniu instalacji. Woda wodociągowa w instalacjach typu IPPC zużywana jest: do uzupełniania zamkniętych obiegów chłodniczych, do uzupełniania strat wody w instalacji produkcji pary technologicznej, do przygotowania części roztworów surowców. Według zawartej umowy, Chorzowsko Świętochłowickie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. miesięcznie dostarcza około 1500 m<sup>3</sup> wody na cele bytowe oraz technologiczne.

### **3.3.2. Gospodarka ściekowa:**

W Zakładzie NOVICHEM Sp. z o.o. w Chorzowie powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki przemysłowe,
- ścieki bytowe,
- wody opadowe.

Z terenu instalacji IPPC są odprowadzane ścieki przemysłowe (łącznie technologiczne i bytowe) oraz wody opadowe.

Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC wprowadzane są do zakładowej kanalizacji sanitarnej i odprowadzane łącznie ze ściekami przemysłowymi z całego zakładu do miejskiej kanalizacji sanitarnej na podstawie zawartej umowy z Chorzowsko-Świętochłowickim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji.

#### **3.3.2.1. Ścieki technologiczne:**

Instalacje zlokalizowane przy ul. Głównej zostały zaprojektowane w sposób minimalizujący ilości powstających ścieków oraz eliminujący powstawanie i emisję ścieków technologicznych. Wody zużywane w procesach technologicznych są odzyskiwane jako przesączy, popłuczyny, destylaty i wywary i zwracane do procesów produkcyjnych. Część wody zużywanej przez instalacje produkcyjne usuwana jest z układu poprzez odparowanie w procesach suszenia surowców, bądź odprowadzana w produkcje. W poszczególnych instalacjach objętych wnioskiem przedstawia się to następująco:

##### **1. Instalacja produkcji wodorooasparagianu magnezu:**

- przesącz z produkcji metodą czerpakową używany jest do roztwarzania surowców w czerpakowej lub wyparkowej,
- destylat po skropleniu i schłodzeniu oraz przesącz z produkcji metodą wyparkową używane są do roztwarzania surowców w kolejnej szarzy,
- wilgoć zawarta w produkcie po odwirowaniu usuwana jest przez odparowanie do atmosfery w procesie suszenia,
- jako ścieki odprowadzane są nadmiarowe ilości przesączy.

W procesie produkcji wodorooasparagianu magnezu zachodzi konieczność okresowego odświeżania układu. Skład ścieków z procesu produkcji mogą stanowić nieprzereagowane surowce użyte do produkcji tj. kwas asparaginowy, tlenek magnezu, alkohol ctyłowy oraz wodorooasparagian magnezu stanowiący produkt końcowy reakcji. Ilość ścieków odprowadzanych z instalacji wynosi ok. 200 dm<sup>3</sup>/dobę.

##### **2. Instalacja produkcji wodorooasparagianu potasu:**

- destylat po skropleniu i schłodzeniu używany jest do roztwarzania surowców w kolejnej szarzy,
- woda zawarta w produkcie po krystalizacji usuwana jest przez odparowanie do atmosfery w procesie suszenia,
- jako ścieki odprowadzane są nadmiarowe ilości przesączy.

W procesie produkcji wodorooasparagianu potasu nie zachodzi konieczność okresowego odświeżania układu. W składzie ścieków z procesu produkcji mogą wystąpić nieprzereagowane surowce użyte do produkcji tj. kwas asparaginowy, wodorotlenek potasu, alkohol etylowy skażony acetonem oraz wodorooasparagian potasu stanowiący produkt końcowy reakcji. Ilość ścieków odprowadzanych z instalacji wynosi ok. 7,5 dm<sup>3</sup>/dobę.

### **3. Instalacja produkcji mleczanu magnezu lub mleczanu cynku:**

- destylat po skropleniu i schłodzeniu oraz przesącz używane są do roztwarzania surowców w kolejnej szarzy,
- wilgoć zawarta w produkcie po odwirowaniu usuwana jest przez odparowanie do atmosfery w procesie suszenia,
- jako ścieki odprowadzane są nadmiarowe ilości przesączy.

W procesie produkcji mleczanu magnezu zachodzi konieczność okresowego odświeżania układu. Skład ścieków z procesu produkcji mogą stanowić nieprzereagowane surowce użyte do produkcji tj. kwas mlekowy, tlenek magnezu oraz mleczan magnezu stanowiący produkt końcowy reakcji. Ilość ścieków odprowadzanych z instalacji wynosi ok. 93 dm<sup>3</sup>/dobę. W procesie produkcji mleczanu cynku nie zachodzi konieczność okresowego odświeżania układu. Śladowe ilości surowców używanych do produkcji, tj. kwas mlekowy, tlenek cynku oraz mleczan cynku stanowiący produkt końcowy reakcji. Ilość ścieków odprowadzanych z instalacji wynosi ok. 41,3 dm<sup>3</sup>/dobę.

Do miejskiej sieci kanalizacyjnej odprowadzane są w łącznym strumieniu ww. ścieki technologiczne oraz ścieki bytowe i gospodarcze.

#### **3.3.2.2. Ścieki bytowe.**

Na terenie instalacji będą wytwarzane ścieki bytowe, związane z czynnościami bytowymi pracowników zakładu.

#### **3.3.2.3. Wody opadowe.**

Wody opadowe z terenu instalacji wprowadzane są do zakładowej sieci kanalizacji deszczowej i odprowadzane razem z wodami opadowymi z pozostałej części zakładu do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej.

### **3.4. Gospodarka odpadami.**

W związku z eksploatacją instalacji do produkcji nadestrów organicznych zlokalizowanej w Chorzowie przy ul. Głównej 3 powstawać będą zarówno odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne.

W związku z eksploatacją instalacji objętych przedmiotowym wnioskiem w realizowanych procesach przetwarzania powstawać może następująca ilość i rodzaj odpadów:

- 5 rodzajów odpadów niebezpiecznych w ilości 5,03 Mg/rok,
- 9 rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne w ilości 90,8 Mg/rok.

### 3.5. Zużycie energii, wody, surowców i materiałów.

#### 3.5.1. Zestawienie zużycia wielkości energii:

Zapotrzebowanie energetyczne instalacji wytwarzania wodorooasparaginy magnezu przy nominalnej wielkości produkcji:

Energia	Zapotrzebowanie energetyczne	
	na jednostkę czasu	na 1 Mg produktu
1. Elektryczna	1,39 MWh/d*	1,2 MWh/Mg
2. Ciepła**	312,5 MJ/h	15,0 GJ/Mg

Zapotrzebowanie energetyczne instalacji produkcji wodorooasparaginy potasu przy nominalnej wielkości produkcji:

Energia	Zapotrzebowanie energetyczne	
	na jednostkę czasu	na 1 Mg produktu
1. Elektryczna	1,64 MWh/d	2,1 MWh/Mg
2. Ciepła**	312,5 MJ/h	15,0 GJ/Mg

Zapotrzebowanie energetyczne instalacji wytwarzania wodorooasparaginy magnezu przy nominalnej wielkości produkcji:

Energia	Zapotrzebowanie energetyczne	
	na jednostkę czasu	na 1 Mg produktu
1. Elektryczna	1,39 MWh/d*	0,4 MWh/Mg
2. Ciepła**	312,5 MJ/h	15,0 GJ/Mg

\* dobowe zużycie energii elektrycznej wyznaczono dla czasu pracy instalacji 225 dni/rok, przy uwzględnieniu współczynnika nierównomierności  $N_d = 1,45$

\*\* podano szacunkowo, na podstawie wskaźnika 15,0 GJ/Mg wyznaczonego sumarycznie dla wszystkich instalacji objętych wnioskiem

#### 3.5.2. Zestawienie zużycia wielkości wody.

Zapotrzebowanie wody dla instalacji produkcji wodorooasparaginy magnezu przy nominalnej wielkości produkcji:

	Zapotrzebowanie na wodę		
	[m <sup>3</sup> /Mgprod]	[m <sup>3</sup> /d]	[m <sup>3</sup> /a]
Wielkość zużycia	35	28	6300

Zapotrzebowanie wody dla instalacji produkcji wodorooasparaginy potasu przy nominalnej wielkości produkcji:

	Zapotrzebowanie na wodę		
	[m <sup>3</sup> /Mgprod]	[m <sup>3</sup> /d]	[m <sup>3</sup> /a]
Wielkość zużycia	71	37,9	8520

Zapotrzebowanie wody dla instalacji produkcji mleczanu magnezu przy nominalnej wielkości produkcji:

	Zapotrzebowanie na wodę		
	[m <sup>3</sup> /Mgprod]	[m <sup>3</sup> /d]	[m <sup>3</sup> /a]
Wielkość zużycia	80	192	43 200

### 3.5.3. Zestawienie zużycia podstawowych surowców i preparatów.

Lp.	Media i materiały	Szacowana wielkość zużycia rocznego w Mg/rok	
<b>A. Zużycie surowców</b>			
<i>- do produkcji wodorosparagininianu magnezu</i>			
1	Kwas asparaginowy	150	
2	Tlenek magnezu	24	
3	Alkohol etylowy	4,5	
4	Woda DEMI	230	
<i>- do produkcji wodorosparagininianu potasu</i>			
1	Kwas asparaginowy	96	
2	Wodorotlenek potasu	46	
3	Alkohol etylowy skażony acetonem	34	
4	Woda DEMI	180	
<i>- do produkcji mleczanu magnezu lub mleczanu cynku</i>			
		mleczan magnezu	mleczan cynku
1	kwas mlekowy	375	115
2	tlenek magnezu	85	-
3	tlenek cynku	-	30
4	woda DEMI	1500	500
<b>B. Wielkość produkcji</b>			
1.	Produkcja i konfekcjonowanie wodorosparagininianu magnezu – surowca do produkcji farmaceutyków	180	
2.	Produkcja i konfekcjonowanie wodorosparagininianu potasu – surowca do produkcji farmaceutyków	120	
3.	Produkcja i konfekcjonowanie mleczanu magnezu i mleczanu cynku – surowca do produkcji farmaceutyków	400 mleczan magnezu 140 mleczan cynku	
<b>RAZEM:</b>		<b>840</b>	

## **II. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.**

### **1. W zakresie ochrony wód powierzchniowych:**

Ograniczenie negatywnego oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko w zakresie ochrony gospodarki wodno-ściekowej prowadzone będzie w następujący sposób:

- ograniczanie zużycia wody i ilości powstających ścieków poprzez zawracanie przesączy i destylatów do procesów produkcyjnych,
- stosowanie zamkniętych obiegów wód chłodzących,
- odprowadzanie ścieków przemysłowych do miejskiej kanalizacji sanitarnej na warunkach określonych w umowie,
- odprowadzanie wód opadowych do miejskiej kanalizacji deszczowej na warunkach określonych w umowie.

### **2. W zakresie ochrony powietrza:**

Ograniczenie negatywnego oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko w zakresie ochrony powietrza prowadzone będzie poprzez:

- zastosowanie kotła gazowego,
- przestrzeganie reżimu technologicznego i opracowanych przepisów produkcyjnych,
- wykonanie okresowych przeglądów i niezbędnych napraw,
- monitorowanie zużycia surowców w stosunku do wielkości produkcji instalacji.

### **3. W zakresie ochrony przed hałasem:**

Ograniczenie negatywnego oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko w zakresie ochrony przed hałasem prowadzone będzie poprzez:

- usytuowanie budynku magazynowego w południowej części zakładu wyznaczając jednocześnie jego granicę z terenami przyległymi,
- zlokalizowanie nieeksploatowanego budynku na granicy zakładu po zachodniej stronie,
- usytuowanie płotu betonowego od zachodniej strony zakładu,
- przeprowadzenie instalacji nowych, istotnych źródeł emisji hałasu po analizie akustycznej, wskazującej czy nowe źródła hałasu, łącznie z już istniejącymi nie spowodują przekroczeń poziomów dopuszczalnych na terenach chronionych akustycznie.

### **4. W zakresie ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami:**

Ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów polega na :

- stosowaniu nowoczesnych materiałów o lepszych parametrach żywotności,
- okresowej i planowanej polityce przeglądu maszyn i urządzeń,
- selektywnej zbiórce odpadów,
- nadzorze nad poprawnym magazynowaniem odpadów,
- przekazywaniu odpadów uprawnionym odbiorcom,
- prowadzeniu ewidencji odpadów,
- szkoleniu pracowników.



### III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

#### 1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji.

##### 1.1. Emisja godzinowa ze źródła technologicznego.

<b>Źródło emisji</b>	<b>Rodzaj substancji</b>	<b>Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]</b>
<b>Instalacja do produkcji wodorooasparaginianu magnezu</b>		
Instalacja do produkcji wodorooasparaginianu magnezu – suszarka (E1)	Pył zawieszony PM 10	0,00820
	Pył zawieszony PM 2,5	0,00820
Instalacja do produkcji wodorooasparaginianu magnezu – suszarka (E2)	Pył zawieszony PM 10	0,00880
	Pył zawieszony PM 2,5	0,00880
<b>Instalacja do produkcji mleczanu magnezu lub mleczanu cynku</b>		
Instalacja do produkcji mleczanu magnezu, mleczanu cynku – suszarka (E3)	Pył zawieszony PM 10	0,00200
	Pył zawieszony PM 2,5	0,00200
Instalacja do produkcji mleczanu magnezu, mleczanu cynku – suszarka (E4)	Pył zawieszony PM 10	0,00220
	Pył zawieszony PM 2,5	0,00220
<b>Instalacje powiązane z IPPC</b>		
Kocioł wodny c.o. (E5)	Dwutlenek azotu	0,01340
	Tlenek węgla	0,00380
	Dwutlenek siarki	0,00030
	Pył zawieszony PM10	0,00016
	Pył zawieszony PM2,5	0,00016
Wytwornica pary nr 1 (E6)	Dwutlenek azotu	0,03050
	Tlenek węgla	0,00860
	Dwutlenek siarki	0,00070
	Pył zawieszony PM10	0,00036
	Pył zawieszony PM2,5	0,00036
Wytwornica pary nr 2 (E7)	Dwutlenek azotu	0,03050
	Tlenek węgla	0,00860
	Dwutlenek siarki	0,00070
	Pył zawieszony PM10	0,00036
	Pył zawieszony PM2,5	0,00036

##### 1.2. Roczna wielkość emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC.

<b>Nazwa substancji</b>	<b>Roczna emisja dla instalacji IPPC [Mg/rok]</b>	<b>Roczna emisja dla instalacji powiązanych z instalacją IPPC [Mg/rok]</b>
Dwutlenek siarki	-	0,00620
Tlenek węgla	-	0,07500

Dwutlenek azotu	-	0,26530
Pył zawieszony PM2,5	0,05724	0,00320
Pył zawieszony PM10	0,05724	0,00320

## 2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Równoważny poziom hałasu „A” przenikającego do środowiska nie może przekroczyć w porze dnia oraz nocy na terenach zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej po północnej oraz północno-zachodniej stronie zakładu jak również zlokalizowanego po wschodniej stronie zakładu domu opieki społecznej następujących wartości:

- dla terenu domu opieki społecznej:

w porze dziennej  $L_{AeqD} - 50$  dB

w porze nocnej  $L_{AeqN} - 40$  dB

- dla terenu zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej:

w porze dziennej  $L_{AeqD} - 55$  dB

w porze nocnej  $L_{AeqN} - 45$  dB

## 3. Dopuszczalne do wytwarzania w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami.

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- 1) wytwarzanie odpadów,
- 2) określenie miejsc magazynowania odpadów,
- 3) sposób dalszego gospodarowania odpadami,
- 4) podanie podstawowych charakterystyk i właściwości odpadów wytwarzanych.

### 3.1. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, z instalacji IPCC i instalacji powiązanej technologicznie:

#### A. Odpady niebezpieczne:

lp	Rodzaj odpadu	Kod	Ilość Mg/rok
1	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych.	13 02 05*	0,15
2	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	1,5
3	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności-bardzo toksyczne i toksyczne).	15 01 10*	2,8
4	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).	15 02 02*	0,5
5	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,08

**B. Odpady inne niż niebezpieczne:**

lp	Rodzaj odpadu	Kod	Ilość Mg/rok
1	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	20
2	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	3,8
3	Opakowania z drewna	15 01 03	2,5
4	Opakowania z metali	15 01 04	1,5
5	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	6,0
6	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	2,0
7	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	17 01 01	20
8	Gruz ceglany	17 01 02	20
9	Żelazo i stal	17 04 05	15

**3.2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z instalacji IPCC i instalacji powiązanej technologicznie z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.**

**A. Odpady niebezpieczne:**

lp	Rodzaj odpadu	Kod	Właściwości	Skład chemiczny
1	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych.	13 02 05*	Szkodliwe, ekotoksyczne	Węglowodory alifatyczne, aromatyczne.
2	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	Łatwopalne, drażniące	Aceton, etanol, brucyna
3	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności- bardzo toksyczne i toksyczne).	15 01 10*	Łatwopalne, drażniące	Metale nieżelazne, polipropylen, poliester
4	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).	15 02 02*	Łatwopalne, ekotoksyczne	Węglowodory alifatyczne, aromatyczne, tkaniny, bawełna
5	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż	16 02 13*	Szkodliwe,	Metale nieżelazne,

	wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		toksyczne	rtęć, argon
--	-----------------------------------	--	-----------	-------------

**B. Odpady inne niż niebezpieczne.**

lp	Rodzaj odpadu	Kod	Właściwości	Skład chemiczny
1	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Celuloza, siarczan baru, talk
2	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Poliester, polipropylen
3	Opakowania z drewna	15 01 03	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Celuloza, hemiceluloza
4	Opakowania z metali	15 01 04	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Cynk, aluminium, cyna
5	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Miedź, cynk, ołów
6	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Wiskoza, poliester, bawełna
7	Odpady betonu oraz gruz betonowy z	17 01 01	Inne niż	Cement, kwarc

	rozbiórek i remontów		niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	
8	Gruz ceglany	17 01 02	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Cement, glina
9	Żelazo i stal	17 04 05	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	Żelazo, stal, żeliwo

**3.3. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów oraz opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.**

**A. Odpady niebezpieczne:**

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Miejsce, sposób magazynowania	Opis dalszego gospodarowania
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych, oznakowanych, zamykanych pojemnikach z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, zabezpieczonych przed stłuczeniem w magazynie surowców, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych. Pojemniki z odpadami będą umieszczane na utwardzonym podłożu. Miejsce magazynowania wyposażone będzie w urządzenia lub środki do zbierania ewentualnych wycieków tych odpadów.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetworzenia
2	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonym podłożu w zależności od rodzaju	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do

			<p>czynnika w odpowiednio oznakowanych pojemnikach ,zapobiegających emisji substancji kontrolowanych do środowiska, oznaczonych napisem niebezpieczne dla warstwy ozonowej w wyznaczonym miejscu laboratorium zakładowym. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych</p>	przetwarzania
3	15 01 10*	<p>Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności- bardzo toksyczne i toksyczne).</p>	<p>Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w szczelnych pojemnikach w budynku magazynu Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych</p>	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
4	15 02 02*	<p>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).</p>	<p>Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w szczelnych pojemnikach w budynku magazynu. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych</p>	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania
5	16 02 13*	<p>Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12</p>	<p>Odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych , oznakowanych zamykanych kontenerach, zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych i wpływem czynników atmosferycznych w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. Magazynowane będą na utwardzonym podłożu pod zadaszeniem.</p>	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania

**B. Odpady inne niż niebezpieczne.**

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Miejsce, sposób magazynowania	Opis dalszego gospodarowania
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane selektywnie w pomieszczeniu magazynu	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetworzenia
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane selektywnie pod wiatą	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetworzenia
3	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą magazynowane selektywnie pod wiatą	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetworzenia
4	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady będą magazynowane selektywnie w magazynie	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetworzenia
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady będą magazynowane selektywnie pod wiatą	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetworzenia
6	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady będą magazynowane selektywnie w wyznaczonym kontenerze magazynu	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetworzenia
7	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady będą magazynowane selektywnie w big-bagach w wydzielonym miejscu zakładu	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetworzenia
8	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady będą magazynowane selektywnie w big-bagach w wydzielonym miejscu zakładu	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetworzenia
9	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady będą magazynowane selektywnie w wydzielonym miejscu zakładu	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetworzenia

#### **IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.**

##### **1. Monitoring efektywności wykorzystywanych zasobów.**

Monitoring efektywności wykorzystania surowców i materiałów prowadzony w zakładzie polega na ocenie ich zużycia podstawowych surowców produkcyjnych, wielkości produkcji oraz ilości powstających odpadów. Na potrzeby kontroli należy sporządzać miesięczne zestawienia ilości zużytych surowców, wielkości produkcji, ilości powstających odpadów oraz ilości zużytych mediów (wody, paliw i energii elektrycznej).

##### **2. Monitoring efektywności wykorzystywania energii elektrycznej.**

Monitoring efektywności wykorzystania energii winien polegać na ocenie jej zużycia w odniesieniu do wielkości produkcji. Wyniki wewnętrznego monitoringu są wykorzystywane na potrzeby kontroli energochłonności produkcji. Znajomość i analiza wskaźników stanowi podstawę prowadzenia gospodarki energią elektryczną w sposób zapobiegający jej marnowaniu, co pośrednio wpływa na ograniczenie oddziaływań zakładu na środowisko. Należy prowadzić miesięczne zestawienia ilości zużytej energii. Na podstawie miesięcznych zestawień winna być prowadzona analiza tendencji efektywności wykorzystania energii. Wskaźniki efektywności wykorzystania zasobów powinny być wyznaczone raz na miesiąc.

##### **3. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.**

W ramach monitoringu emisji substancji do powietrza, prowadzone będą pomiary emisji substancji zanieczyszczających z instalacji IPPC dla instalacji:

- na emitorze E1 oraz E2 (Instalacja do produkcji wodorooasparaginianu magnezu) pomiar pyłów zawieszonych z częstotliwością raz na dwa lata.
- na emitorze E3 oraz E4 (Instalacja do produkcji mleczanu magnezu, mleczanu cynku) pomiar pyłów zawieszonych z częstotliwością raz na dwa lata.

Pomiary emisji substancji do powietrza wykonywane będą zgodnie z obowiązującą metodyką w tym zakresie. Stanowiska pomiarowe usytuowane będą zgodnie z Polskimi Normami.

##### **4. Monitoring poboru wody.**

Nie ustala się monitoringu poboru wody w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż jest zakupywana od operatora zewnętrznego.

##### **5. Monitoring emisji ścieków.**

Nie ustala się monitoringu ścieków w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż nie są one wprowadzane bezpośrednio do środowiska.

##### **6. Monitoring hałasu.**

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia i nocy. Pomiary będą przeprowadzane raz na dwa lata oraz każdorazowo po zmianie typu, ilości lub lokalizacji znaczących źródeł hałasu, mających wpływ na środowisko. Pomiary winny być wykonywane w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.



## **7. Ewidencja i monitoring odpadów.**

Zakład powinien prowadzić ilościową i jakościową ewidencję wszystkich wytwarzanych odpadów, zgodnie z przyjętą klasyfikacją odpadów oraz listą odpadów niebezpiecznych tj.:

- karty ewidencji odpadów, prowadzona dla każdego rodzaju odpadu odrębnie,
- karty przekazania odpadów,
- zbiorcze zestawiana danych o rodzajach i ilościach odpadów oraz sposobach gospodarowania nimi.

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

### **a) W trakcie rozruchu i wyłączenia.**

Rozruch i zatrzymanie instalacji nie wiążą się z innymi parametrami pracy niż jej działalność w warunkach normalnych. Sytuacje rozruchu i zatrzymania instalacji nie będą skutkować innymi niż normalnie warunkami korzystania ze środowiska. Wszystkie instalacje produkcyjne i pomocnicze pracują w cyklu szarżowym, charakteryzującym się krótkim czasem trwania szarży produkcyjnej. Operacje takie jak rozruch, praca, zatrzymanie instalacji lub urządzenia następują wielokrotnie w ciągu roku. Wobec powyższego rozruch i zatrzymanie instalacji są integralną częścią jednostkowego procesu produkcyjnego (szarży) i nie stanowią warunków odbiegających od normalnych.

### **b) W przypadku awarii.**

Procesy produkcyjne realizowane w instalacjach typu IPPC są monitorowane przez urządzenia pomiarowe, kontrolujące parametry kluczowe dla bezpiecznego prowadzenia produkcji. Produkcja w instalacjach odbywa się pod nadzorem pracownika – aparadowego, którego zadaniem jest odpowiednie reagowanie na zaburzenia procesu w celu niedopuszczenia do sytuacji awaryjnej. Stały nadzór nad przebiegiem procesów minimalizuje możliwość powstania awarii. Ma też zasadnicze znaczenie dla minimalizacji skutków awarii – natychmiastowe reagowanie, nie dopuszczające do rozprzestrzeniania się awarii (np. powstrzymanie lub ograniczenie wycieków).

## **VI. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.**

Zobowiązuje się operatora instalacji do:

1. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska.
2. Przedkładania wyników pomiarów emisji w Wydziale Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego w Katowicach oraz w Wojewódzkim Inspektoracie Ochrony Środowiska w Katowicach w terminie 30 dni od daty wykonania pomiaru od dnia zakończenia pomiarów - w zakresie, w sposób i w terminach przewidzianych w obowiązujących przepisach prawa.
3. Przekazywania marszałkowi województwa rocznego sprawozdania o wytworzonych odpadach i gospodarowania odpadami w terminie 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.
4. Przedłożenia raportu z realizacji ustaleń niniejszej decyzji po 5 latach od przystąpienia

do eksploatacji instalacji albo wcześniej tj. w przypadku zmiany przepisów prawnych względnie zmiany w najlepszych dostępnych technikach.

5. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.

#### **VII. Sposoby zapobiegania, występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej.**

Zakład Novichem Sp. z o.o. przy ul. Głównej 4 nie został zaklasyfikowany do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii. Sposoby zapobiegania, występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej zostało opisane w odpowiednich instrukcjach stanowiskowych.

Wszystkie zakłócenia procesu, usterki oraz podejmowane środki zaradcze są odnotowywane w Raportach Produkcji Scii, Dziennikach Pracy Urządzeń, Kartach Przeglądów/Napraw Maszyn/Urządzeń. O wystąpieniu awarii przemysłowej wymóg należy powiadomić Państwową Straż Pożarną i Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska.

#### **VIII. Oddziaływanie trans graniczne.**

Z uwagi na odległość zakładu od granicy państwa, emisja transgraniczna nie występuje.

#### **IX. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji.**

Nie określono sposobów postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, gdyż nie jest ona przewidywana.

#### **X. Termin ważności pozwolenia.**

Termin ważności pozwolenia ustala się do dnia **11 sierpnia 2024 r.**

#### **Uzasadnienie**

Niniejsze pozwolenie zintegrowane udzielone zostało na wniosek z dnia 18 października 2013 r. (wraz z uzupełnieniami) dla Novichem Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie przy ul. Głównej 4 dla instalacji do produkcji wodorooasparaginianu potasu, wodorooasparaginianu magnezu, mleczanu magnezu i mleczanu cynku zlokalizowanych w Chorzowie przy ul. Głównej 3.

Instalacja do produkcji wodorooasparaginianu potasu, wodorooasparaginianu magnezu, mleczanu magnezu i mleczanu cynku, zgodnie z punktem 4 podpunktem 1) załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w *sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. Nr 122 poz. 1055), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla ww. instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 1a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w *sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2010r. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) przedmiotowe przedsięwzięcie należało uznać za przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, a zatem organem właściwym do wydania niniejszej decyzji

– na podstawie art. 378 ust. 2a pkt. 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska - jest marszałek województwa.

Z tytułu w/w wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną na rzecz Ministra Środowiska w wysokości 2515,08 PLN.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, zgodnie z wymogiem art. 209 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego przekazał wniosek Spółki do Ministerstwa Środowiska przy piśmie z dnia 12 maja 2014 r. znak OS.PZ.KW.-00271/14.

W toku postępowania administracyjnego wszczętego na wniosek, Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy piśmie:

- z dnia 12 listopada 2013 r.,
- z dnia 27 lutego 2014 r.

Do dokumentacji wnioskowej Spółka nie dołączyła: decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia, ponieważ wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dotyczy instalacji IPPC funkcjonujących już od kilkunastu lat, dla których Wnioskodawca posiadał pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 12 sierpnia 2005 r. nr ŚR-III-6618/PZ/58/8/05. Zgodnie z art. 71 ust 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. t.j. z 2013 r. poz. 1235 ze zm.) decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach określa środowiskowe uwarunkowania realizacji nowego przedsięwzięcia.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnienia przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 i art. 210 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 12 maja 2014 r. publicznie poinformował o zamieszczeniu danych o wniosku Novichem Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie przy ul. Głównej 4 w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie w dniu 19 maja 2014 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Śląskiego Urzędu Marszałkowskiego, a także na tablicy ogłoszeń i stronie Urzędu Miasta Chorzowa oraz w pobliżu lokalizacji instalacji. W terminie 21 dni od ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

NOVICHEM Sp. z o.o. w Chorzowie nie pobiera wód powierzchniowych i podziemnych. Zaopatrzenie w wodę odbywa się na podstawie zawartej umowy z Chorzowsko-Świętochłowickim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Chorzowie. Eksploatacja instalacji IPPC objętej wnioskiem nie wiąże się z wprowadzaniem ścieków przemysłowych bezpośrednio do środowiska tylko do kanalizacji innego podmiotu na podstawie umowy z Chorzowsko-Świętochłowickim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Chorzowie. W decyzji określono ilość i skład ścieków, zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3b) ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z wnioskiem Spółki Novichem Sp. z o.o., ul. Główna 4, 41-508 Chorzów pozwoleniem zintegrowanym zostały objęte instalacje IPPC oraz znajdujące się w kotłowni zakładowej urządzenia powiązane z instalacjami IPPC tj. dwie wytwornice pary. Automatyczny układ sterowania reguluje pracą dwóch wytwornic w sposób zmienny w zależności od zapotrzebowania

na parę technologiczną. Źródła powiązane zostały ujęte do obliczeń stężeń substancji w sieci receptorów oraz w wynikach obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu. Prowadzone instalacje nie są objęte standardem emisyjnym zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. z 2011r. Nr 95, poz. 558). Rodzaj i ilość substancji dopuszczanej do wprowadzania do powietrza oraz parametry miejsca wprowadzania tej substancji zostały określone w punkcie 2. przedmiotowej opinii, na poziomie zaproponowanym przez wnioskodawcę.

Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że instalacja nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r. Nr 16, poz. 87). Przy zachowaniu parametrów wprowadzania substancji do powietrza, dotrzymywane będą standardy jakości powietrza określone w rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

Tereny chronione akustycznie wyznaczono na podstawie aktualnego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Chorzów, zatwierdzonego Uchwałą Rady Miasta z dn. 01.07.2004 r., nr XXII/430/2004, ogłoszonej w Dz. U. Województwa Śląskiego z 2004 r. nr 96, poz. 2692. Terenami chronionymi akustycznie są:

- zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna po północnej stronie zakładu wzdłuż ul. Głównej i Michałkowickiej,
- dom opieki społecznej po wschodniej stronie zakładu przy ul. Michałkowickiej,
- zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna po północno-zachodniej stronie zakładu wzdłuż ul. Głównej.

Pozostałe tereny w otoczeniu instalacji w przeważającej części posiadają funkcję przemysłową, usługową, handlową, składową i nie podlegają ochronie akustycznej. Po stronie północnej zakładu znajdują się m.in. ogródki działkowe, które występują w odległości większej niż 350 m od ujętych we wniosku instalacji.

W związku z powyższym na podstawie załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określono w pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalny poziom hałasu dla najbliższych położonych terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej oraz domu opieki społecznej zlokalizowanej po północno-zachodniej, północnej oraz wschodniej stronie zakładu następujących wartości:

- dla terenu domu opieki społecznej:

w porze dnia  $L_{AeqD} - 50$  dB,  
w porze nocy  $L_{AeqN} - 40$  dB.

- dla terenu zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej:

w porze dnia  $L_{AeqD} - 55$  dB,  
w porze nocy  $L_{AeqN} - 45$  dB.

Z obliczeń rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością zakładu wnioskowanych instalacji wynika, że eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważonego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Okresowe pomiary będą się odbywały zgodnie z wnioskiem Strony raz na dwa lata w czterech punktach pomiarowych zlokalizowanych w następujący sposób:

- Punkt nr 1 – na zachód od terenu zakładu, na granicy terenu podlegającego ochronie akustycznej przy ul. Gdańskiej,
- Punkt nr 2 – na zachód od terenu zakładu, na granicy terenu podlegającego ochronie akustycznej przy ul. Gdańskiej,
- Punkt nr 3 – na północ od terenu zakładu, przy budynku mieszkalnym położonym przy ul. Głównej,
- Punkt nr 4 – na północ od terenu zakładu, przy budynku mieszkalnym położonym przy ul. Michałkowskiej.

W pozwoleniu zintegrowanym zostały określone rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku na eksploatowanych instalacjach. Sposób magazynowania i dalsze postępowanie z odpadami winno być zgodne z ustawą o odpadach z 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) oraz aktami wykonawczymi do tej ustawy. Zasady postępowania z olejami odpadowymi określa rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2004 r. Nr 192, poz. 1968). Zasady prowadzenia ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r., w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2010 r. Nr 249, poz. 1673).

W pozwoleniu określono zgodnie, z art. 211 ust. 3 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska sposoby zapewnienia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. W niniejszym pozwoleniu wskazano zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji. Podczas eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring technologiczny i monitoring emisji.

Pomimo iż w procesie produkcyjnym występują fazy uruchamiania i zatrzymywania instalacji, nie określono warunków emisji dla operacji rozruchu i zatrzymania instalacji, ponieważ nie powoduje to zwiększenia emisji substancji do środowiska jak i zmiany ilości poboru i zużycia wody. Wielkość produkcji w instalacji dla której określone są warunki pozwolenia jest jej maksymalną zdolnością produkcyjną. Nie przewiduje się innych emisji niż wynikających z normalnej pracy instalacji. Za warunki odbiegające od normalnych należy uznać sytuację, kiedy zatrzymanie instalacji lub jej części jest wynikiem zdarzenia niezaplanowanego – awarii. Warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych mogą wystąpić jedynie podczas awarii wynikającej z popełnienia błędu w prowadzeniu procesu technologicznego.

Zgodnie z art. 211 ust. 2, pkt. 4) ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu zintegrowanym przedstawiono proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii. Instalacje Novichem Sp. z o.o. przy ul. Głównej 3 nie zostały zaklasyfikowane do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii bądź zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W niniejszej decyzji określono wymóg informowania o wystąpieniu awarii, zgodnie z art. 245 oraz art. 246 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Właściwymi organami w tych sprawach są: Państwowa Straż Pożarna i Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska.

Zgodnie z art. 211 ust. 2, pkt. 5) ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu zintegrowanym nie określono sposobów postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, gdyż nie jest ona przewidywana.

Zgodnie z art. 211 ust. 2, pkt. 6) ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym określono sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej.

Zastosowane technologie produkcji oraz rozwiązania techniczne zapewniają zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na środowisko. System kontroli procesu technologicznego zapewnia niezawodność pracy instalacji oraz ograniczenie ryzyka i skutków awarii. Stosowany w zakładzie system automatyzacji procesu produkcyjnego i monitoring podstawowych parametrów technicznych umożliwia pełną kontrolę pod kątem zapobiegania zanieczyszczeniu środowiska. Zapewnione jest więc osiąganie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości. Po analizie informacji podanych w części merytorycznej wniosku i w materiałach uzupełniających, uznaje się, że instalacja IPPC spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki.

W decyzji w oparciu o art. 151 i art. 211 ust. 3 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska nałożono dodatkowe obowiązki, za którymi przemawiają szczególne względy ochrony środowiska.

Z uwagi na lokalizację instalacji i niewielki zasięg jej oddziaływania we wszystkich elementach środowiska, stwierdzono brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Ustalając termin ważności pozwolenia uwzględniono propozycję zakładu zawartą w przedmiotowym wniosku i określono datę ważności pozwolenia na 10 lat od daty wydania decyzji.

Biorąc powyższe pod uwagę należało uznać, że instalacja objęta wnioskiem spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik i udzielić instalacji do produkcji wodorooasparaginianu potasu, wodorooasparaginianu magnezu, mleczanu magnezu i mleczanu cynku zlokalizowanych w Chorzowie przy ul. Głównej 3 pozwolenia zintegrowanego.

Niemniej jednak zgodnie z art. 195 i art. 216 ust. 2 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Z uwagi na przepisy art. 193 ust. 4 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska nie wydano dla Novichem Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie decyzji stwierdzającej wygaśnięcie decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 12 sierpnia 2005 r. znak ŚR-III-6618/PZ/58/8/05 udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu Novichem Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie przy ul. Głównej 3. Decyzji stwierdzającej wygaśnięcie pozwolenia nie wydaje się, jeżeli prowadzący instalację uzyska nowe pozwolenie. Decyzja powyższa wygasa z mocy prawa, bez konieczności stwierdzenia tego faktu niniejszą decyzją.

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ pismem z dnia 6 czerwca 2014 r. znak OS.PZ.KW.-00 344/14 zawiadomił Stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w terminie 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia zgodnie z art. 10 § 1 ww. Kodeksu postępowania administracyjnego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi do przedmiotowej sprawy.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ww. ustawy Prawo ochrony środowiska oraz określa warunki wytwarzania i magazynowania odpadów na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.).

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

## Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej dostarczenia (art. 127 § 1 i § 2 i art. 129 § 1 i § 2 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego). Przed upływem terminu wniesienia odwołania decyzja nie ulega wykonaniu, a wniesienie odwołania wstrzymuje jej wykonanie (art. 130 § 1 i § 2 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego).



podpisano:  
z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
Witold Klimza  
Zast pca Dyrektora  
Wydział Ochrony środowiska