

Katowice, dnia 2 lipca 2018 r.
znak sprawy: OS-PZ.7222.00075.2017
znak decyzji: OS-PZ.KW-000607/18
za dowodem doręczenia

Decyzja nr: **2093/OS/2018**

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego Spółce Novichem Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie przy ul. Głównej 4 decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 maja 2011 r., Nr 1293/OS/2011 (zmienioną decyzjami Nr 2290/OS/2014 z dnia 12 listopada 2014 r. oraz Nr 726/OS/2016 z dnia 20 kwietnia 2016 r.) dla instalacji do produkcji nadtlenku benzoilu 75%, produkcji past nadtlenków organicznych DCIBP i PMBP oraz przerobu ługów pokrystalicznych oraz udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji produkcji nadtlenku benzoilu 75%, zlokalizowanych w Chorzowie przy ul. Michałkowickiej 9, eksploatowanych przez Spółkę Novichem Sp. z o.o. w Chorzowie.

Na podstawie art. 104 oraz art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.) oraz art. 192 i art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.)

orzekam:

zmieniam na wniosek Spółki Novichem Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie przy ul. Głównej 4 (Regon: 003900106, NIP: 6270012950) pozwolenie zintegrowane udzielone Spółce Novichem Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 maja 2011 r., Nr 1293/OS/2011 (z późn. zm.) dla instalacji do produkcji nadtlenku benzoilu 75%, produkcji past nadtlenków organicznych DCIBP i PMBP oraz przerobu ługów pokrystalicznych oraz udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji produkcji nadtlenku benzoilu 75%, zlokalizowanych w Chorzowie przy ul. Michałkowickiej 9, w następujący sposób:

- I. W części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw.”,**
w punkcie I.1. „Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii”,
w podpunkcie I.1.1. „Instalacje IPPC.”,
podpunkt I.1.1.1. „Produkcja nadtlenku benzoilu 75%.”,

otrzymuje brzmienie:

„I.1.1.1. Produkcja nadtlenu benzoilu 75%:

Nadtlenek benzoilu powstaje w wyniku przebiegu reakcji chlorku benzoilu z nadtlaniem wodoru w alkalicznym środowisku przy pH ok. 11, według następującego równania stechiometrycznego:



Reakcja jest egzotermiczna, jako środka alkalizującego używa się wodnego roztworu węglanu sodu o stężeniu 14%. W procesie kilka procent (do 5%) chlorku benzoilu przereagowuje z węglanem sodu do benzoesu sodu. Reakcją uboczną zachodzącą w reaktorze jest również rozkład nadtlenu wodoru:

Wszystkie powyższe reakcje zachodzą w reaktorze wykonanym ze stali kwasoodpornej, cylindrycznym, z dnem stożkowym i wyposażonym w mieszadło zapewniające właściwe wymieszanie reagentów (substancji biorących udział w procesie produkcyjnym) oraz transport ciepła do ścian reaktora które zewnętrznie są chłodzone zimnym czynnikiem chłodniczym zapewniając utrzymanie temperatury mieszaniny reakcyjnej wewnątrz reaktora na poziomie gwarantującym optymalną wydajność i bezpieczeństwo procesu. Nadtlenek benzoilu jest związkiem nierozpuszczalnym, wydzielającym się z roztworu w postaci białego papkowatego osadu, o dużej, sięgającej 50% zawartości wody. Benzoesan sodu pozostaje w roztworze w postaci rozpuszczonej. Powstające ługi pokrystaliczne zawierające benzoesan sodu i chlorek sodu jako półprodukty kierowane są do dalszej przeróbki.

W skład instalacji wchodzi kilka wydzielonych funkcjonalnie węzłów technologicznych:

- węzeł syntezy,
- węzeł wydzielania i mycia produktu,
- węzeł przygotowania roztworu sody,
- węzeł rozładunku i dozowania chlorku benzoilu,
- węzeł rozładunku i dozowania nadtlenu wodoru,
- węzeł absorpcji,
- neutralizator (zbiornik zrzutu awaryjnego),
- układ chłodniczy,
- układ powietrza sprężonego,

Instalacja do produkcji nadtlenu benzoilu składa się z dwóch sekcji: sekcja podstawowa i sekcja awaryjna. Podstawową sekcją węzła reakcyjnego jest sekcja reaktorów 1-3. Sekcję awaryjną stanowi sekcja reaktorów 4-6. Sekcja awaryjna będzie pracowała tylko i wyłącznie w zależności od potrzeb wykonania prac remontowych, konserwacyjnych i przeglądów sekcji podstawowej. Wyklucza się jednoczesną pracę sekcji reakcyjnych.

Węzeł 1 (podstawowy):

- reaktor 1, 2, 3
- dojrzewalnik 1, 2, 3

Węzeł 2 (awaryjny):

- reaktor 4, 5, 6;
- dojrzewalnik 4, 5, 6.

Rozpoczynając daną szarżę do reaktorów kolejno dozuje się roztwór węglanu sodu, roztwór nadtlenu wodoru oraz chlorek benzoilu. Ten ostatni surowiec dozowany jest pompą w sposób kontrolowany, aby uniknąć nadmiernego wzrostu temperatury. W trakcie dozowania reagentów zawartość reaktorów jest intensywnie mieszana i chłodzona przeponowo 30% wodnym roztworem glikolu pochodzącym z układu chłodniczego. Temperatura w reaktorach kontrolowana jest przez trzy układy, z których dwa znajdują się w jego górnej części, zaś trzeci znajdujący się w części centralnej na szafie sterowniczej umieszczony jest rejestrator, oraz

sygnalizatory akustyczne i optyczne wystąpienia stanów alarmowych. Jest on sprzężony z odpowiednimi czujnikami, które wstrzymują dozowanie chlorku benzoilu i ewentualnie powodują uruchomienie chłodzenia awaryjnego. W ostateczności obsługa może dokonać awaryjnego zrzutu mieszaniny reakcyjnej do zbiornika neutralizatora, którym jest otwarty betonowy zbiornik usytuowany na zewnątrz hali produkcyjnej.

W końcowej fazie przebiegu reakcji powstaje piana, której ewentualny nadmiar trafia do dojrzewalnika, który równocześnie pełni rolę separatora piany. Przestrzeń gazowa reaktora połączona jest z przestrzenią gazową dojrzewalnika. Opary z dojrzewalnika (oraz z połączonego z nim reaktora) wyciągane są wentylatorem węzła absorpcji i trafiają do skrubera zraszanego wodnym roztworem wodorotlenku sodu. Cyrkulacja ługu w obiegu wymuszona jest przy pomocy pompy cyrkulacyjnej. Po zakończeniu reakcji mieszanina z reaktora przetwarzana jest do dojrzewalnika – separatora, gdzie rozkładowi ulegają resztki nieprzereagowanego nadtlenu wodoru. Mieszanina transportowana jest przy pomocy pompy membranowej, zabezpieczonej przed skutkami uszkodzenia rurociągiem upustowo – cyrkulacyjnym.

Mieszanina z dojrzewalnika przy pomocy pompy membranowej, analogicznej jak w węźle reakcyjnym, podawana jest na nucz próżniową (filtr) i przemywana jest wodą poosmotyczną. Przemyty placek filtracyjny wyładowywany jest i kierowany do konfekcjonowania lub do dalszego przerobu. Natomiast ługi poreakcyjne kierowane są do instalacji przeróbki ługów lub do utylizacji, a ługi po myciu do węzła przygotowania roztworu sody.

Węzeł przygotowania roztworu sody składa się z 2 roztwarzalników sody wyposażonego w mieszadło, gdzie jest sporządzany 14% roztwór węglanu sodu (sody). Roztwarzalniki są zasilane ługami po myciu nadtlenu na nucz (lub w momencie rozruchu instalacji - wodą uzdatnioną) oraz sodą lekką podawaną podajnikiem ślimakowym ze stacji rozładunku big-bagów. Gotowy roztwór kierowany jest do zbiornika magazynowego 14% roztworu sody, skąd przez zespół filtrów dozowany jest do węzła syntezy nadtlenu benzoilu.

Węzeł rozładunku i dozowania chlorku benzoilu składa się ze zbiorników pośrednich (magazynowych) – paletopojemników połączonych ze sobą dolnym, wspólnym kolektorem i wspólnym rurociągiem odgazowującym u góry (tzw. wahadło gazowe). Do zbiorników tych chlorek benzoilu jest przepompowywany ze zbiorników zewnętrznych przy pomocy membranowej pompy rozładowczo – załadowczej. Następnie przy użyciu zespołu pomp membranowych, chlorek benzoilu jest przetwarzany do trzech zbiorników namiarowych, gdzie następuje przygotowanie porcji surowca do reakcji. Przestrzeń gazowa tych zbiorników jest połączona kolektorem z „wahadłem gazowym” zbiorników magazynowych znajdujących się poniżej. Króćce oddechowe zbiorników magazynowych i namiarowych połączone są do węzła absorpcji par chlorku benzoilu. Wszystkie pompy posiadają napęd pneumatyczny.

Węzeł rozładunku i dozowania nadtlenu wodoru 30% składa się ze zbiorników pośrednich (magazynowych) – paletopojemników połączonych ze sobą dolnym, wspólnym kolektorem i wspólnym rurociągiem odgazowującym u góry (tzw. wahadło gazowe). Do zbiorników tych chlorek benzoilu jest przepompowywany ze zbiorników zewnętrznych przy pomocy membranowej pompy rozładowczo – załadowczej. Następnie przy użyciu zespołu pomp membranowych, nadtlenek wodoru jest przetwarzany do trzech zbiorników namiarowych, gdzie następuje przygotowanie porcji surowca do reakcji.

Zadaniem węzła absorpcji jest pochłonięcie i jednocześnie zneutralizowanie kwaśnych par chlorku benzoilu odbieranych z przestrzeni gazowych zbiorników magazynowych, zbiorników namiarowych, reaktorów i dojrzewalników. Odbywa się to na złożu z pierścieni Rashiga DN30 oraz DN50 zraszanym ok 5% roztworem wodorotlenku sodu przygotowanym na bazie przesączów po myciu nadtlenu. Powietrze zawierające kwaśne opary chlorku benzoilu i/lub produkty jego hydrolizy jest podawane na złożę przez zespół wentylatorów. Natomiast zraszanie złoża węzła absorpcji realizowane jest przez pompę cyrkulacyjną. Opary są pochłaniane i natychmiast neutralizowane w alkalicznym roztworze ze skutecznością min. 90%. Wymiana roztworu zraszającego następuje po obniżeniu jego pH do 7,5. Zużyty roztwór po absorpcji

oparów jest zawracany do procesu w węźle przygotowania sody gdzie zużywany jest do roztwarzania węgla sodu.

W skład układu chłodniczego wchodzi trzy agregaty ziębiczne, zbiornik wodnego 30% roztworu glikolu wraz z pompami cyrkulacyjnymi dedykowanym dla poszczególnych reaktorów. Praca agregatów regulowane jest od wskazań temperatury w zbiorniku roztworu glikolu.

Układ powietrza sprężonego ma za zadanie dostarczanie go do dławików reaktorów oraz do napędu pomp pneumatycznych. Na potrzeby dostawy sprężonego powietrza pracuje jako główny jeden agregat śrubowy sprężarkowy, oraz jako pomocnicze agregaty sprężarkowe, jeden bezpośredni rozprężeniowy osuszacz powietrza, zbiornik buforowy powietrza sprężonego, oraz sieć rurociągów. Powietrze jest odolejone i osuszone. W przypadku zaniku ciśnienia w rurociągu doprowadzającym powietrze do dławików, blokadzie ulegną pompy dozujące chlorek benzoilu do reaktorów.

Układ zraszaczowy w budynku produkcyjnym znajduje się w całej hali. Układ zasilany jest z wodociągu, a jako awaryjne źródło zasilania zastosowano zbiornik zapasu wody; jest to zbiornik obwałowany ziemią. Urządzenia zraszaczowe utrzymywane są w ciągłej gotowości do pracy, zbiornik zapasu wody jest utrzymywany w całkowitym napełnieniu. Zawory na ssaniu i tłoczeniu pompy wody zasilającej urządzenia zraszaczowe muszą być w położeniu otwartym, a pompa gotowa do samoczynnego załączenia się. Posadzka na obszarze działania zraszaczy jest wykonana z odpowiednimi spadkami w kierunku kratk ściekowych odprowadzających ścieki do neutralizatora.

Neutralizator jest podziemnym zbiornikiem, znajdującym się poza halą, do którego odprowadzane będą ewentualne wycieki z instalacji oraz ścieki powstałe w wyniku pracy instalacji zraszaczowej w budynku produkcyjnym. Zbiornik jest wykonany jako bezodpływowy, zaopatrzone we wskaźnik poziomu napełnienia. Zawartość tego zbiornika po wykonaniu analizy składu kierowana będzie do utylizacji lub zawrócona do procesu produkcyjnego.

Większość rurociągów łączących poszczególne elementy instalacji jest rurociągami stalowymi: ze stali kwasoodpornej dla mediów procesowych i stali węglowej dla mediów energetycznych.

Wykaz urządzeń wykorzystywanych w procesie produkcji nadtlenku benzoilu:

Lp.	Nazwa/ Funkcja urządzenia	Oznaczenie	Wymiary/ Objętość	Miejsce zainstalowania
1.	Zbiornik buforowy wody DEMI	5V1	11,000 m ³	Hala syntezy 1
2.	Nucza filtracyjna nr 1	1F1	-	Hala syntezy 1
3.	Nucza filtracyjna nr 2	1F2	-	Hala syntezy 1
4.	Filtr świecowy (strumień ługów poreakcyjnych 'O')	3F1	-	Hala syntezy 2
5.	Reaktor procesowy nr 1	1R1	2,780 m ³	Hala syntezy 1
6.	Reaktor procesowy nr 2	1R2	2,780 m ³	Hala syntezy 1
7.	Reaktor procesowy nr 3	1R3	2,780 m ³	Hala syntezy 1
8.	Reaktor procesowy nr 4	1R4	2,780 m ³	Hala syntezy 2
9.	Reaktor procesowy nr 5	1R5	2,780 m ³	Hala syntezy 2
10.	Reaktor procesowy nr 6	1R6	2,780 m ³	Hala syntezy 2
11.	Dojrzewalnik nr 1	1D1	4,200 m ³	Hala syntezy 1
12.	Dojrzewalnik nr 2	1D2	4,200 m ³	Hala syntezy 1
13.	Dojrzewalnik nr 3	1D3	4,200 m ³	Hala syntezy 1

14 .	Dojrzewalnik nr 4	1D4	4,200 m ³	Hala syntezy 2
15 .	Dojrzewalnik nr 5	1D5	4,200 m ³	Hala syntezy 2
16 .	Dojrzewalnik nr 6	1D6	4,200 m ³	Hala syntezy 2
17 .	Skruber nr 1 Wylot ze węzła absorpcji oparów skierowany do emitora E1	1S1	DN= 740mm	Hala syntezy 1
18 .	Skruber nr 2 Wylot ze węzła absorpcji oparów skierowany do emitora E1	1S2	DN= 740mm	Hala syntezy 2
19 .	Zbiornik ługów poreakcyjnych '0'	1V1	3,200 m ³	Wydzielenie i mycie produktu wewnątrz budynku produkcji NTBe 75%
20 .	Zbiornik ługów poreakcyjnych '1'	1V2	3,200 m ³	
21 .	Zbiornik magazynowy wodorotlenku sodu		1,000 m ³	Hala syntezy 1
22 .	Zbiornik buforowy roztworu węglanu sodu (14%)	4V1	11,000 m ³	Hala roztwarzania węglanu sodu
23 .	Zbiornik magazynowy glikolu nr 1	6V1	2,275 m ³	Węzeł chłodniczy
24 .	Zbiornik magazynowy glikolu nr 2	6V2	18,950 m ³	
25 .	Zbiornik namiarowy nadtlenu wodoru nr 1	3V1	0,225 m ³	Węzeł dozowania nadtlenku wodoru
26 .	Zbiornik namiarowy nadtlenu wodoru nr 2	3V2	0,225 m ³	
27 .	Zbiornik namiarowy nadtlenu wodoru nr 3	3V3	0,225 m ³	
28 .	Zbiornik namiarowy chlorku benzoilu nr 1	2V1	0,370 m ³	Węzeł dozowania chlorku benzoilu
29 .	Zbiornik namiarowy chlorku benzoilu nr 2	2V2	0,370 m ³	
30 .	Zbiornik namiarowy chlorku benzoilu nr 3	2V3	0,370 m ³	
31 .	Zbiornik magazynowy nadtlenku wodoru nr 1	3V4	1,000 m ³	Węzeł rozładunku nadtlenku wodoru
32 .	Zbiornik magazynowy nadtlenku wodoru nr 2	3V5	1,000 m ³	
33 .	Zbiornik magazynowy nadtlenku wodoru nr 3	3V6	1,000 m ³	
34 .	Zbiornik magazynowy nadtlenku wodoru nr 4	3V7	1,000 m ³	
35 .	Zbiornik magazynowy nadtlenku wodoru nr 5	3V8	1,000 m ³	

37 .	Zbiornik magazynowy chlorku benzoilu nr 1	2V4	1,000 m ³	Węzeł rozładunku chlorku benzoilu
38 .	Zbiornik magazynowy chlorku benzoilu nr 2	2V5	1,000 m ³	
39 .	Zbiornik magazynowy chlorku benzoilu nr 3	2V6	1,000 m ³	
40 .	Zbiornik magazynowy chlorku benzoilu nr 4	2V7	1,000 m ³	
41 .	Zbiornik magazynowy chlorku benzoilu nr 5	2V8	1,000 m ³	
42 .	Wciągarka węglanu sodu	4W1	1600kg	Hala roztwarzania węglanu sodu
43 .	Mieszalnik węglanu sodu 1	4M1		
44 .	Mieszalnik węglanu sodu 2	4M2		
45 .	Filtr workowy 1 roztworu węglanu sodu	4F1	-	
46 .	Filtr workowy 2 roztworu węglanu sodu	4F2	-	
47 .	Filtr workowy 3 roztworu węglanu sodu	4F3	-	
48 .	Filtr świecowy 1 roztworu węglanu sodu	4F4	-	
49 .	Filtr świecowy 2 roztworu węglanu sodu	4F5	-	
50 .	Agregat zimna śrubowy	1Z1		Węzeł chłodniczy
51 .	Agregat zimna tłokowy 2-sprężarkowy	1Z2		

Zdolność produkcyjna instalacji produkcji nadtlenków organicznych (produkcja nadtlenku benzoilu 75%) wynosi **2500 Mg/rok** nadtlenku benzoilu 75%.,,

II. W części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw.”,
w punkcie I.1. „Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii”,
w podpunkcie I.1.2. „Instalacje powiązane technologicznie z instalacjami IPPC.”,
podpunkt I.1.2.1. „Produkcja nadtlenku benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu:”,

otrzymuje brzmienie:

„I.1.2.1. Produkcja nadtlenku benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu:

W instalacji wytwarzania nadtlenku benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu produkowane są jego dwie odmiany:

- BP-50, będący mieszaniną nadtlenku benzoilu z ftalanem dicykloheksylu (DCP),
- BP-50+, będący mieszaniną nadtlenku benzoilu z ftalanem dicykloheksylu (DCP) z krzemionką.

Wymienione substancje, tj. nadtlenek benzoilu, ftalan dicykloheksylu są związkami organicznymi, natomiast krzemionka jest związkiem nieorganicznym. Produkcja jest prowadzona w tzw. szarżach, trwających około 8 h. Nominalna zdolność produkcyjna instalacji wynosi 1000 Mg rocznie.

Zasadniczym materiałem dla skomponowania obu produktów jest granulat stopu powstałego z nadtlenu benzoilu i ftalanu dicykloheksylu (DCP), dla którego powstania muszą zaistnieć właściwe warunki takie jak odpowiednie rozdrobnienie składników, dobra możliwość wzajemnego kontaktu i odpowiednia temperatura.

Właściwy produkt otrzymuje się po przeprowadzeniu dwukrotnego stapiania. Materiał po drugim stapianiu o zawartości ok. 50% nadtlenu benzoilu jest suszony w suszarkach; suszarki wyposażone są w odciągi odprowadzające ciepłe powietrze z procesu do powietrza atmosferycznego. Następnie na sicie wibracyjnym oddzielana jest frakcja powyżej 0,8 mm jako tzw. nadziarno, które z uwagi na swą granulację nie może stanowić komponentu produktu i podlega ona zawróceniu do procesu.

Etapy produkcji nadtlenu benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu:

- wytworzenie zawiesiny wodnej ftalanu dicykloheksylu w mieszalniku zaopatrzonym w mieszadło,
- spreparowanie właściwej granulacji zawieszonego w wodzie ftalanu dicykloheksylu co uzyskuje się przez mielenie spuszczonej z reaktora zawiesiny w młynku koloidalnym zwanym kutrem,
- skierowanie mieszaniny z kutra do reaktora zaopatrzonego w mieszadło i płaszcz z możliwością doprowadzenia do niego zimnej lub ciepłej wody i uzupełnienia mieszaniny w drugi składnik tj. nadtlenek benzoilu oraz środek powierzchniowo czynny (emulgator),
- intensywne mieszanie, ogrzewanie mieszaniny i stapianie w temperaturze poniżej 60°C z częstą kontrolą wielkości i jednorodności powstającego granulatu w pobliżu temperatury stapiania,
- schłodzenie mieszaniny,
- ponowne przepuszczenie mieszaniny z jednego reaktora poprzez kuter do innego reaktora,
- mieszanie, ogrzewanie mieszaniny i ponowne stapianie w temperaturze poniżej 60°C,
- schłodzenie mieszaniny,
- spuszczenie zawartości do nucz,
- odciąganie przesączu,
- wygarnianie granulatu do opakowań jednostkowych,
- suszenie i przesiewanie granulatu,
- uśrednianie, ważenie i pakowanie produktu.

Szczegółowy wykaz urządzeń wykorzystywanych w procesie produkcji nadtlenu benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu:

Lp.	Nr aparatu	Nazwa aparatu	Opis	Wymiary Objętość	Medium przechodzące	Parametry pracy
1.	2V1	zbiornik buforowy	zbiornik z płaskim dnem, ze stali kwasoodpornej,	$\Phi=1500$ mm $h=1700$ mm $V=0,8$ m ³	Przesącz z nucz	temp. do +40°C bezciśń.
2.	2V2	zbiornik buforowy	zbiornik cylindryczny, dno stożkowe, ze stali kwasoodpornej,	$\Phi=900$ mm $h=2300$ mm $V=1$ m ³	Woda	temp. do +70°C bezciśń.
3.	2V3	zbiornik buforowy	zbiornik cylindryczny, dno stożkowe, ze stali kwasoodpornej,	$\Phi=900$ mm $h=2300$ mm $V=1$ m ³	Woda	temp. do +70°C bezciśń.

Lp.	Nr aparatu	Nazwa aparatu	Opis	Wymiary Objętość	Medium przechodzące	Parametry pracy
4.	2M1	mieszalnik	zbiornik cylindryczny, dno stożkowe, ze stali kwasoodpornej, mieszadło z przekładnią pasową	$\Phi=600$ mm $h=1600$ mm $V=0,4$ m ³	Woda, Przesącz z nucz, ftalan dicykloheksylu	temp. otoczenia bezciśń.
5.	2R1 2R2 2R3 2R4	reaktor	zbiornik cylindryczny, dno stożkowe, ze stali kwasoodpornej, metalowy płaszcz z pierścieniem zraszającym doprowadzającym wodę ciepłą lub zimną mieszadło turbinowe z przekładnią pasową		surowce stosowane w procesie	temp. do +55°C bezciśń.
6.	2F1 2F2 2F3 2F4 2F5 2F6	nucz	ze stali kwasoodpornej, dwie części: górna i dolna (zbiornik przejściowych odciąganych ługów), połączenie próżni, tkanina filtracyjna ET 16 na siatce z tworzywa sztucznego	1000x1300x 800 mm	kryształ produktu	temp. do +40°C bezciśń.
7.	2T2 2T3	transporter - dozownik wibracyjny	Koryto ze stali kwasoodpornej, z ogrzewanym ciepłą wodą dnem, z napędem wibracyjnym, z regulowaną ilością dozowanego materiału	1710mm x 3620mm	Nadtlenek benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu	temp. do +50°C bezciśń.
8.	2S1 2S2	spiralne suszarka wibracyjna	Kolumna ze stali kwasoodpornej z nawiniętą spiralnie tacą ogrzewaną ciepłą wodą. Całość zamknięta w osłonie z otworami rewizyjnymi.	5000mm x 2380mm	Nadtlenek benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu	temp. do +50°C bezciśń.

Lp.	Nr aparatu	Nazwa aparatu	Opis	Wymiary Objętość	Medium przechodzące	Parametry pracy
			Napęd wibracyjny.			
9.	2S3	sito wibracyjne	wielkość oczek: 0,8 mm, 0,5mm, 0,2mm otwór zasypowy i 4 otwory wylotowe	$\Phi=1020$ mm h=1350 mm	Nadtlenek benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu	temp. otoczenia

Maksymalna teoretyczna wydajność (zdolność produkcyjna) instalacji wynosi **1000 Mg/rok** nadtlenku benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu.

**III. W części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw.”,
w punkcie I.1. „Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii”,
w podpunkcie I.1.3. „Instalacje pomocnicze.”,
podpunkt I.1.3.1. „Instalacja energetycznego spalania paliw:”,**

otrzymuje brzmienie:

„I.1.3.1. Instalacja energetycznego spalania paliw:

Docelowo, na terenie zakładu eksploatowane będą następujące źródła energetycznego spalania paliw:

- kocioł olejowy K2, zlokalizowany w budynku produkcji past nadtlenków PMBP i DCIBP; pracujący na potrzeby tych instalacji. Zainstalowany kocioł ma moc 105 kW.
- kocioł gazowy K3, zlokalizowany w północnej części budynku produkcji nadtlenku benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu; pracujący na potrzeby tej instalacji, oraz zainstalowany kocioł ma moc 400 kW. Dotychczas funkcję tę pełniła nagrzewnica gazowa o mocy 44 kW.
- kotły gazowe K4, K5 i K6, zlokalizowane w budynkach socjalnych (K4 i K5) oraz w budynku magazynowym przylegającym do hali uśredniania i pakowania (K6); pracujące na potrzeby c.o. i c.w.u. zakładu. Każdy z zainstalowanych kotłów ma moc 60 kW.

Ponadto, na terenie zakładu eksploatowane są trzy agregaty prądotwórcze, wyposażone w silniki Diesla o mocach 2 x 28 kW i 1 x 68 kW.”

**IV. W części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw.”,
punkt I.2. „Lokalizacja”,**

otrzymuje brzmienie:

„I.2. Lokalizacja:

Wszystkie instalacje IPPC, instalacje powiązane technologicznie z instalacjami IPPC oraz instalacje pomocnicze zlokalizowane są na działce 222/29 obręb 0005 jedn. ewidencyjna M. Chorzów.”

**V. W części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw.”,
punkt I.3. „Zużycie materiałów, surowców, paliw i wody”,**

otrzymuje brzmienie:

„I.3. Zużycie materiałów, surowców i zapotrzebowanie na energię:

I.3.1. Materiały i surowce:

Głównymi surowcami zużywanymi do celów technologicznych będą:

Surowiec	Zużycie (Mg/rok)
Chlorek benzoilu	3065
Węglan sodu	1425
Nadtlenek wodoru	1918
Glikol monoetylenowy	0,24
Chlorek 2,4-dichlorobenzoilu	260,55
Chlorek 4-metylobenzoilu	15,5
Wodorotlenek sodowy	216
ługi z procesu otrzymywania nadtlenu benzoilu	9850
ługi z procesu otrzymywania past nadtlenu 2,4-dichlorobenzoilu (DCIBP) i nadtlenu 4-metylobenzoilu (PMBP)	1263,5
kwasy solne stężone	65,45
nadtlenek benzoilu 75%	500
ftalan dicykloheksylu	500
krzemionka	5

I.3.2. Zapotrzebowanie na energię:

Zestawienie zapotrzebowania na energię oraz ciepło instalacji IPPC oraz instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC:

Instalacja	Energia	Zapotrzebowanie energetyczne	
		na jednostkę czasu	na 1 Mg produktu
Produkcja Nadtlenu benzoilu 75%	1. Elektryczna	3,43 MWh/d	0,480 MWh/Mg
Produkcja nadtlenu benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu	1. Elektryczna	1,4 MWh/d	0,490 MWh/Mg
	2. Ciepła (gaz ziemny)	171,48 MJ/h	1440,5 MJ/Mg
Produkcja nadtlenu past PMBP i DCIBP	1. Elektryczna	1,19 MWh/d	0,880 MWh/Mg
	2. Ciepła (olej opałowy)	85,04 MJ/h	1587,38 MJ/Mg
Przeróbka ługów pokrystalicznych	1. Elektryczna	0,816 MWh/d	0,096 MWh/Mg
	2. Ciepła (gaz ziemny)	39,865 MJ/d	4,69 MJ/Mg

I.3.3. Gospodarka wodna:

Zaopatrzenie zakładu Novichem Sp. z o.o. w wodę realizowana jest całkowicie poprzez zakup wody wodociągowej od Chorzowsko-Świętochłowickiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Chorzowie, na podstawie zawartej umowy.

Woda wykorzystywana jest na potrzeby bytowe załogi, technologiczne oraz pożarowe. Z części wody produkowana jest woda DEMI wykorzystywana w produkcji na instalacji nadtlenu, nadtlenu benzoilu 50 % z ftalanem dicykloheksylu oraz past DCLBP i PMBP. Całkowity pobór wody rejestrowany jest przez dwa wodomierze główne zainstalowane na przyłączy wody.

Woda w technologii używana jest:

Na instalacji produkcji past nadtlenukowych:

- Do przygotowania roztworów wodnych surowców – woda poosmotyczna;
- Do płukania produktu – woda DEMI;

- Do uzupełnienia zamkniętego obiegu chłodzącego – woda pitna;
- Do zasilania pomp próżniowych – woda pitna;
- Do regeneracji stacji odwróconej osmozy (na potrzeby zakładu zakładu) – woda DEMI i pitna;

Na instalacji produkcji nadtlenu benzoilu 50 % z ftalanem dicykloheksylu:

- Do przygotowania roztworów wodnych surowców – woda DEMI;
- Do zasilania otwartego obiegu chłodzącego
- Na instalacji produkcji past:
- Do przygotowania roztworów wodnych surowców – woda DEMI;
- Do uzupełnienia zamkniętego obiegu chłodzącego – woda pitna;
- Do uzupełnienia zamkniętego obiegu grzewczego – woda pitna;

Na instalacji przeróbki ługów pokrystalicznych:

- Do uzupełnienia zamkniętego obiegu chłodzącego – woda pitna;
- Do uzupełnienia zamkniętego obiegu grzewczego – woda pitna;
- Do zasilania pomp próżniowych – woda pitna.

Roczne pobór wody od zewnętrznego dostawcy wynosi około 35 950 m³, z tego na cele socjalne zużywane jest około 1 950 m³, a pozostała część tj. 34 000 m³ używana jest w procesie technologicznym

Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby bytowe załogi wynosi ok. 5,4 m³/d (1 950 m³/rok).

Ilości wykorzystywanej wody wodociągowej dla poszczególnych instalacji wynosi:

a. instalacja nadtlenu BP 75%(IPPC):

- zużycie bezpośrednie: około 3 000 m³/rok;
- woda DEMI: 12 750 m³/rok;

b. instalacja do produkcji nadtlenu benzoilu 50 % z ftalanem dicykloheksylu (instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC):

- zużycie bezpośrednie: 10 500 m³/rok
- woda DEMI: 600 m³/rok

c. instalacja produkcji past DCLBP i PMBP (IPPC):

- zużycie bezpośrednie: 4 000 m³/rok
- woda DEMI: 1 500 m³/rok

d. instalacja przeróbki ługów pokrystalicznych (IPPC):

- zużycie bezpośrednie: 1 200 m³/rok,,

VI. W części II. „Źródła emisji.”,

punkt II.1. „Źródła emisji ścieków oraz miejsca wprowadzania ścieków.”,

otrzymuje brzmienie:

„II.1. Źródła emisji ścieków oraz miejsca wprowadzania ścieków.

Ścieki z terenu Novichem Sp. z o.o. odprowadzane są do zewnętrznego systemu kanalizacyjnego AZOTY-ADIPOŁ S.A. w Chorzowie, na podstawie zawartej umowy. Ze względu na to, iż kanalizacja zewnętrzna nie jest wyposażona w urządzenia do oczyszczania ścieków, są one oczyszczane na terenie Novichem Sp. z o.o. do parametrów zgodnych z warunkami wymaganymi przy wprowadzaniu ścieków do środowiska.

Ścieki bytowe i wody opadowe, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji odprowadzane są do kanalizacji zewnętrznej odbiorcy ścieków tj. Zakładów AZOTY-ADIPOŁ S.A.

Ścieki bytowe:

Ścieki bytowe z terenu zakładu odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej, a następnie oczyszczane są na zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków i kierowane do kolektora Zakładów AZOTY-ADIPOŁ S.A.

Ilość ścieków bytowych wynosi: $5,4 \text{ m}^3/\text{d}$

Wody opadowe:

Wody opadowe z terenu zakładu odprowadzane są do kanalizacji deszczowej, a następnie oczyszczane w zakładowej oczyszczalni wód opadowych i kierowane do kanalizacji Zakładów AZOTY-ADIPOŁ S.A. w Chorzowie. Wody opadowe oczyszczane są w urządzeniu zespolonym składającym się z osadnika oraz separatora koalescencyjnego.

Ilość wód opadowych i roztopowych wynosi: $Q_{\max}=128 \text{ dm}^3/\text{s}$.

Wody z obiegów chłodzących:

Obiegi chłodnicze instalacji IPPC są obiegami zamkniętymi, z których nie występują zrzuty do kanalizacji. Wody wykorzystywane w procesach technologicznych krąży w obiegu zamkniętym i nie jest wprowadzana do kanalizacji. Dotyczy to zarówno wody znajdującej się w obiegach chłodzących innych instalacji niż instalacja produkcji nadtlenku benzoilu 50 % z ftalanem dicykloheksylu, jak i wody wykorzystywanej bezpośrednio w procesie produkcyjnym.

Wody zużywane w procesach technologicznych kierowane są na instalację przeróbki ługów pokrystalicznych, gdzie poprzez strącanie chemiczne i zatężanie prowadzi się odzysk substancji, natomiast woda odparowywana jest do atmosfery.

Do kanalizacji Zakładu AZOTY-ADIPOŁ S.A. (jako ścieki przemysłowe) odprowadzane są tylko wody z obiegu chłodniczo-grzewczego instalacji nadtlenku benzoilu 50% ftalanem dicykloheksylu (powiązanej technologicznie z instalacją IPPC).

Roczna ilość wód chłodniczych odprowadzanych z instalacji nadtlenku benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu do kanalizacji wynosi: $Q = 6400 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Wody chłodzące odpowiadają składem chemicznym wodzie wodociągowej. Wody te nie biorą bezpośredniego udziału w procesie produkcyjnym, nie mają kontaktu z surowcami lub produktami, nie są więc narażone na zanieczyszczenia technologiczne.

Jedynym parametrem charakteryzującym te ścieki jest temperatura, która nie przekracza 35°C .

VII. W części II. „Źródła emisji.”, w punkcie II.2. „Źródła emisji oraz miejsca wprowadzania substancji gazowo- pyłowych do powietrza.”, podpunkt II.2.1. „Instalacja IPPC.”,

otrzymuje brzmienie:

„II.2.1. Instalacja IPPC.

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IPPC są:

a) Nowa instalacja do produkcji nadtlenu benzoilu 75%, a mianowicie:

- Węzeł reakcyjny nr 1 (podstawowy) w skład którego wchodzi reaktory R1, R2 i R3 oraz dojrzwalniki - separatory D1, D2 i D3 lub węzeł reakcyjny nr 2 (awaryjny) w skład którego wchodzi reaktory R4, R5, R6 oraz dojrzwalniki – separatory D4, D5, D6 (pracować może tylko jeden węzeł reakcyjny, nigdy oba równocześnie). Opary z dojrzwalników oraz z połączonych z nimi reaktorów wyciągane są wentylatorem węzła absorpcji i trafiają do skrubera zraszanego wodnym roztworem wodorotlenku sodu. Gazy po przejściu przez skruber o skuteczności redukcji $\eta = 90\%$, emitowane są do powietrza emitorem E1 (emitor zadaszony).
- Węzeł rozładunku i dozowania chlorku benzoilu składający się ze zbiorników pośrednich (magazynowych) oraz zbiorników namiarowych. Króćce oddechowe zbiorników magazynowych i namiarowych podłączone są do węzła absorpcji par chlorku benzoilu. Gazy ze zbiorników po przejściu przez skruber emitowane są do powietrza emitorem E1.

Zadaniem węzła absorpcji jest pochłonięcie i jednoczesne zneutralizowanie kwaśnych par chlorku benzoilu odbieranych z przestrzeni gazowych zbiorników magazynowych, zbiorników namiarowych, reaktorów i dojrzwalników. Odbywa się to na złożu z pierścieni Rashiga DN30 oraz DN50 zraszanym ok. 5 % roztworem wodorotlenku sodu przygotowanym na bazie przesączów po myciu nadtlenu.

b) Instalacja do produkcji past nadtlennowych (pasty DCIBP i PMBP)

Reaktory i mieszalniki wstępne, z których gazy po oczyszczaniu w płuczce wypełnionej 10% roztworem NaOH o skuteczności redukcji $\eta = 90\%$, emitowane są do powietrza emitorem E8 (emitor zadaszony).

Instalacje produkcyjne pracują w sposób ciągły na 3 zmiany robocze, 7 dni w tygodniu.

Parametry emitorów odprowadzających substancje do powietrza z instalacji IPPC:

Symbol emitora	Opis źródła	Parametry emitora		Temperatura gazów odlotowych	Czas pracy
		Wysokość emitora	Średnica wylotu emitora		
-	-	m	m	K	h/rok
Nowa instalacja do produkcji nadtlenu benzoilu 75%					
E1	Węzeł absorpcji par chlorku benzoilu oczyszczający gazy z: • węzła rozładunku i dozowania chlorku benzoilu; • węzła reakcyjnego nr 1 lub nr 2 (pracować może tylko jeden węzeł reakcyjny, nigdy oba równocześnie).	5,0	0,15	293	8400
Instalacja produkcji past nadtlennowych					
E8	Płuczka gazów z kolektora reaktorów i mieszalników – produkcja pasty DCIBP	8,8	0,2	293	6400
	Płuczka gazów z kolektora reaktorów i mieszalników – produkcja pasty PMBP				2000

”

VIII. W części II. „Źródła emisji.”, w punkcie II.2. „Źródła emisji oraz miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza.”, podpunkt II.2.2. „Inne źródła emisji znajdujące się na terenie zakładu.”,

otrzymuje brzmienie:

„II.2.2. Inne źródła emisji znajdujące się na terenie zakładu.

„Na terenie zakładu zlokalizowana jest instalacja energetycznego spalania paliw składająca się z jednego kotła olejowego (kocioł K2) oraz czterech kotłów gazowych (kotły K3, K4, K5 i K6), która stanowi instalację pomocniczą dla instalacji IPPC. Łączna moc instalacji energetycznej wynosi 0,685 MW - instalacja ta nie wymaga pozwolenia.”

- IX. W części II. „Źródła emisji.”,
w punkcie II.2. „Źródła emisji oraz miejsca wprowadzania substancji gazowo-
pyłowych do powietrza.”,
podpunkt II.2.3. „Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.”,**

otrzymuje brzmienie:

„II.2.3. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

II.2.3.1. Emisja dopuszczalna godzinowa.

Emi- tor	Nazwa źródła emisji	Okres pracy emitora	Substancja	Emisja mak- symalna
-	-	-	-	kg/h
Nowa instalacja do produkcji nadtlenku benzoilu 75%				
E1	Węzeł absorpcji par chlorku benzoilu oczyszczający gazy z: - węzła rozładunku i dozowania chlorku benzoilu; - węzła reakcyjnego nr 1 lub nr 2 (pracować może tylko jeden węzeł reakcyjny, nigdy oba równocze- śnie).	-	chlorowodór	0,01487
			chlorek benzoilu	0,00034
			nadtlenek benzoilu	0,000288
			węglowodory aromatyczne (jako kwas benzoesowy)	0,004498
Instalacja produkcji past nadtlenków				
E8	Płuczka gazów z kolektora reaktó- rów i mieszalników	W1 – pod- czas pro- dukcji pasty DCIBP	chlorowodór	0,00896
			węglowodory aromatyczne (jako suma chlorku 2,4-dichlorobezoilu i kwasu 2,4-dichlorobenzoesowego)	0,008
		W2 – pod- czas pro- dukcji past PMBP	chlorowodór	0,00896
			węglowodory aromatyczne (jako suma chlorku 4-metylobenzoilu i kwasu 4-metylobenzoesowego)	0,008

II.2.3.2. Emisja roczna.

Lp.	Substancja	Emisja z instalacji IPPC
		[Mg/a]
Nowa instalacja do produkcji nadtlenku benzoilu 75%		
1.	chlorowodór	0,12491
2.	chlorek benzoilu	0,00286
3.	nadtlenek benzoilu	0,00242
4.	węglowodory aromatyczne (jako kwas benzoesowy)	0,03778
Instalacja produkcji past nadtlenków		
1.	chlorowodór	0,07526

Lp.	Substancja	Emisja z instalacji IPPC
		[Mg/a]
2.	węglowodory aromatyczne (jako suma chlorku 2,4-dichlorobenzenu i kwasu 2,4-dichlorobenzoowego oraz suma chlorku 4-metylobenzenu i kwasu 4-metylobenzoowego)	0,0672

”

- X. W części II. „Źródła emisji.”,
w punkcie II.3. „Źródła emisji hałasu.”,
podpunkt II.3.1. „Charakterystyka źródeł hałasu.”,

otrzymuje brzmienie:

„II.3.1. „Charakterystyka źródeł hałasu.

A. Kubaturowe źródła hałasu

Tabela. Parametry akustyczne i czas emisji kubaturowych źródeł hałasu.

Elewacja	Poziom dźwięku w odległości 1 m od przegrody [dB(A)]	Czas pracy źródła		Równoważny poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia [dB(A)]	
		Pora dnia [min/8h]	Pora nocy [min/1h]	Pora dnia	Pora nocy
A. Źródła istniejące					
B-1 HALA PRODUKCYJNA PAST NADTLENKÓW DICHLOOROBENZOILU ORAZ PARAMETYLOBENZOILU					
Ściana południowa	74,9	480	60	74,9	74,9
Ściana wschodnia	74,9	480	60	74,9	74,9
Ściana północna	74,9	480	60	74,9	74,9
Ściana zachodnia	74,9	480	60	74,9	74,9
Dach	74,9	480	60	74,9	74,9
B-2 SUSZARNIE PAST NADTLENKÓW DICHLOOROBENZOILU ORAZ PARAMETYLOBENZOILU					
Ściana południowa	87,9	480	60	87,9	87,9
Ściana wschodnia	87,9	480	60	87,9	87,9
Ściana północna	87,9	480	60	87,9	87,9
Ściana zachodnia	87,9	480	60	87,9	87,9
Dach	87,9	480	60	87,9	87,9
B. Źródła nowe / zmienione					
B-4 HALA PRODUKCYJNA NADTLENKU BENZOILU 75%					
Ściana południowa	85,0	480	60	85,0	85,0
Ściana wschodnia	85,0	480	60	85,0	85,0
Ściana północna	85,0	480	60	85,0	85,0
Ściana zachodnia	85,0	480	60	85,0	85,0
Dach	85,0	480	60	85,0	85,0

Elewacja	Poziom dźwięku w odległości 1 m od przegrody [dB(A)]	Czas pracy źródła		Równoważny poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia [dB(A)]	
		Pora dnia [min/8h]	Pora nocy [min/1h]	Pora dnia	Pora nocy
B-5 HALA PRODUKCYJNA NADTLENKU BENZOILU 50%					
Ściana południowa	85,0	480	60	85,0	85,0
Ściana wschodnia	85,0	480	60	85,0	85,0
Ściana północna	85,0	480	60	85,0	85,0
Ściana zachodnia	85,0	480	60	85,0	85,0
Dach	85,0	480	60	85,0	85,0
B-6 POMIESZCZENIA TECHNICZNE HALI NADTLENKU BENZOILU 50%					
Ściana południowa	90,0	480	60	90,0	90,0
Ściana wschodnia	90,0	480	60	90,0	90,0
Ściana północna	90,0	480	60	90,0	90,0
Ściana zachodnia	90,0	480	60	90,0	90,0
Dach	90,0	480	60	90,0	90,0
B-7 HALA UŚREDNIANIA I PAKOWANIA					
Ściana południowa	85,0	480	60	85,0	85,0
Ściana wschodnia	85,0	480	60	85,0	85,0
Ściana północna	85,0	480	60	85,0	85,0
Ściana zachodnia	85,0	480	60	85,0	85,0
Dach	85,0	480	60	85,0	85,0

B. Punktowe źródła hałasu

Tabela. Parametry akustyczne i czas emisji punktowych źródeł hałasu.

Symbol	Źródło	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła		Równoważny poziom mocy akustycznej źródeł hałasu [dB(A)]	
			Pora dnia [min/8h]	Pora nocy [min/1h]	Pora dnia	Pora nocy
A. Źródła istniejące						
N-1	Wentylator dachowy	74,0	480	60	74,0	74,0
N-2	Wentylator dachowy	74,0	480	60	74,0	74,0
N-3	Wentylator dachowy	68,0	480	60	68,0	68,0
N-4	Wentylator dachowy	68,0	480	60	68,0	68,0
B. Źródła nowe						
N-5	Chłodnica wentylatorowa	85,0	480	60	85,0	85,0
N-6	Chłodnice wentylatorowe – 2 szt.	85,0	480	60	88,0	88,0
N-7	Wyparna chłodnia wentylatorowa.	85,0	480	60	85,0	85,0

”

**XI. W części II. „Źródła emisji.”,
w punkcie II.4. „Gospodarka odpadami.”,
podpunkt II.4.1. „Warunki wytwarzania odpadów.”,**

otrzymuje brzmienie:

„ II.4.1. Warunki wytwarzania odpadów.

II.4.1.1. Wyszczególnienie odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego, właściwości, miejsca powstawania, sposobu, miejsca magazynowania w związku z eksploatacją instalacji przy ul. Michałkowskiej 9 w Chorzowie.

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Rodzaj odpadu, kod	Ilość Mg/rok	Miejsce powstawania a odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów wraz z dalszym postępowaniem	Właściwości, podstawowy skład chemiczny odpadów
1	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych 13 02 05*	0,191	Instalacje produkcyjne	Odpady magazynować należy selektywnie w szczelnych i oznakowanych beczkach 200 l w magazynie surowców. Wytworzone odpady magazynowane są selektywnie w zamykanych, oznakowanych, szczelnych pojemnikach, specjalnie przystosowanych do tego celu. Odpady magazynowane są na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym, zamykanym pomieszczeniu, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. W celu zebrania ewentualnych wycieków w pobliżu pojemnika znajduje się pojemnik z trocinami jako sorbent. Odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania, przetwarzania (unieszkodliwiania odzysku).	Szkodliwe, łatwopalne, ekotoksyczne. Węglowodory aromatyczne, alifatyczne, azotyny.
2	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników 14 06 03*	6,69	Laboratorium zakładowe	Odpady magazynować należy selektywnie w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego, w wydzielonym i oznakowanym miejscu w laboratorium zakładowym. Miejsce magazynowania posiada utwardzone i szczelne podłoże oraz zabezpieczone	Drażniące, wysoko łatwopalne, szkodliwe. Metanol, chloroform, aceton.

Lp.	Rodzaj odpadu, kod	Ilość Mg/rok	Miejsce powstawania a odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów wraz z dalszym postępowaniem	Właściwości, podstawowy skład chemiczny odpadów
				jest przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania , przetwarzania (unieszkodliwiania odzysku).	
3	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone 15 01 10*	17,0	Instalacje produkcyjne	Odpady magazynować należy selektywnie w beczkach metalowych składowanych na paletach umieszczonych na terenie wiaty magazynowej. Miejsce magazynowania jest zadaszone, utwardzone, wydzielone i oznakowane. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania , przetwarzania (unieszkodliwiania odzysku).	Żrące. Polietylen, polipropylen, chlorki kwasowe.
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*	0,191	Instalacje produkcyjne	Odpady magazynować należy selektywnie w wydzielonym miejscu budynku magazynu surowców, w szczelnie zamykanych beczkach z tworzywa sztucznego. Miejsce magazynowania jest zadaszone i oznakowane. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania , przetwarzania (unieszkodliwiania odzysku).	Drażniące, Szkodliwe, wysoce łatwopalne. Węglowodory alifatyczne, bawełna, tlenek krzemu.
5	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 16 02 13*	0,096	Instalacje produkcyjne, pomieszczenia pomocnicze	Odpady magazynować należy selektywnie w specjalnych kontenerach typ KS. Kontener zlokalizowany jest w wydzielonym i oznakowanym miejscu przy zachodniej ścianie budynku produkcyjno-magazynowego nr 1. Miejsce magazynowania posiada utwardzone i szczelne podłoże oraz zabezpieczone jest przed	Szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne. Aluminium, rtęć, luminofor.

Lp.	Rodzaj odpadu, kod	Ilość Mg/rok	Miejsce powstawania a odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów wraz z dalszym postępowaniem	Właściwości, podstawowy skład chemiczny odpadów
				dostępem osób nieupoważnionych. Odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania , przetwarzania (unieszkodliwiania odzysku).	
6	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne 16 03 05*	10,0	Instalacje produkcyjne, laboratorium zakładowe	Odpady magazynować należy selektywnie w magazynie nadtlenków, w szczelnych pojemnikach stalowych lub w beczkach PE. Miejsce magazynowania jest zadaszone, utwardzone, wydzielone i oznakowane. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania, przetwarzania (unieszkodliwiania odzysku).	Ekotoksyczne, żrące. Nadtlenek benzoilu, nadtlenek 2,4 dichlorobenzoilu, chlorek benzoilu.

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Rodzaj odpadu, kod	Ilość Mg/rok	Miejsce powstawania a odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów wraz z dalszym postępowaniem	Właściwości, podstawowy skład chemiczny odpadów
1	Opakowania z papieru i tektury 15 01 01	57,4	Instalacje produkcyjne	Odpady magazynować należy selektywnie w zadaszonym kontenerze na placu przed budynkiem produkcji nadtlenku benzoilu, w wydzielonym i oznakowanym miejscu. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych. W związku z przeniesieniem produkcji nadtlenku benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu, dodatkowe miejsce magazynowania analizowanych odpadów powstanie pomiędzy halą produkcji nadtlenku benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu oraz halą uśredniania i pakowania.	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Celuloza.

Lp.	Rodzaj odpadu, kod	Ilość Mg/rok	Miejsce powstawania a odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów wraz z dalszym postępowaniem	Właściwości, podstawowy skład chemiczny odpadów
				Odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania , przetwarzania (unieszkodliwiania odzysku).	
2	Opakowania z tworzyw sztucznych 15 01 02	28,7	Instalacje produkcyjne	Odpady magazynować należy selektywnie w zadaszonym kontenerze na placu przed budynkiem produkcji nadtlenku benzoilu, w wydzielonym i oznakowanym miejscu. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych. W związku z przeniesieniem produkcji nadtlenku benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu, dodatkowe miejsce magazynowania analizowanych odpadów powstanie pomiędzy halą produkcji nadtlenku benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu oraz halą uśredniania i pakowania. Odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania , przetwarzania (unieszkodliwiania odzysku).	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Polietylen, polipropylen.
3	Opakowania z drewna 15 01 03	1,9	Instalacje produkcyjne	Odpady magazynować należy selektywnie w zadaszonym kontenerze na placu przed budynkiem produkcji nadtlenku benzoilu, w wydzielonym i oznakowanym miejscu. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych. W związku z przeniesieniem produkcji nadtlenku benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu, dodatkowe miejsce magazynowania analizowanych odpadów powstanie pomiędzy halą produkcji nadtlenku benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu oraz halą uśredniania i pakowania.	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Celuloza hemiceluloza.

Lp.	Rodzaj odpadu, kod	Ilość Mg/rok	Miejsce powstawania a odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów wraz z dalszym postępowaniem	Właściwości, podstawowy skład chemiczny odpadów
				Odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania, przetwarzania (unieszkodliwiania odzysku).	
4	Opakowania z metali 15 01 04	3,8	Instalacje produkcyjne	Odpady magazynować należy selektywnie na placu przed budynkiem produkcji nadtlenu benzoilu oraz na placu przed budynkiem produkcji past w miejscu wydzielonym i oznaczonym. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania, przetwarzania (unieszkodliwiania odzysku).	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Żelazo, aluminium.
5	Opakowania wielomateriałowe 15 01 05	57,4	Instalacje produkcyjne	Odpady magazynować należy selektywnie w zadaszonym kontenerze na placu przed budynkiem produkcji nadtlenu benzoilu, w wydzielonym i oznakowanym miejscu. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych. W związku z przeniesieniem produkcji nadtlenu benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu, dodatkowe miejsce magazynowania analizowanych odpadów powstanie pomiędzy halą produkcji nadtlenu benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu oraz halą uśredniania i pakowania. Odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania, przetwarzania (unieszkodliwiania odzysku).	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Polietylen, polipropylen, aluminium.
6	Żelazo i stal 17 04 05	38,3	Instalacje produkcyjne, pomieszczenia pomocnicze	Odpady magazynować należy selektywnie w miejscu wydzielonym i oznakowanym na placu znajdującym się pomiędzy budynkiem produkcyjno-magazynowym nr 1 a wiatą	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Lp.	Rodzaj odpadu, kod	Ilość Mg/rok	Miejsce powstawania a odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów wraz z dalszym postępowaniem	Właściwości, podstawowy skład chemiczny odpadów
				magazynową. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania , przetwarzania (unieszkodliwiania odzysku).	Żelazo, stal, staliwo.
7	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80, 16 03 04	6 000,0	Instalacje produkcyjne	Odpady magazynowane są selektywnie w cysternie transportowej, zaparkowanej w wydzielonym miejscu. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady będą przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania, przetwarzania (unieszkodliwiania odzysku).	Inne niż niebezpieczne nie stwarzające bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Odpad stanowią popłuczyny poreakcyjne, powstające w związku z produkcją nadtlenu benzoilu 75%. nadtlenek benzoilu, nieprzereagowany chlorek benzoilu, nadtlenek wodoru, wodę, węglan wapna.

II.4.1.2. Dodatkowe warunki prowadzenia działalności.

Działalność przedsiębiorcy będzie prowadzona w sposób:

- niepowodujący zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i środowiska;
- zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami;
- zgodny z przepisami prawa miejscowego;
- zgodny z planami gospodarki odpadami."

XII. W części IV. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.”, punkt d). „Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi”,

otrzymuje brzmienie:

„ d). Działania w tym środki techniczne mające na celu ochronę gleb, ziemi i wód gruntowych w tym środki mające na celu zapobieganie emisją do gleby, ziemi i wód gruntowych:

Eksploatacja instalacji nie będzie w sposób bezpośredni oddziaływać na stan powierzchni ziemi, gleby i wód gruntowych. Prowadzone procesy produkcyjne nie będą zmieniać stanu gruntu ani nie będą powodować jego przemieszczania. Wszelkie części instalacji oraz miejsca magazynowania substancji zagrożone wystąpieniem rozlewów substancji mogących przeniknąć do gruntu oraz wód gruntowych będą odpowiednio zabezpieczone przed wyciekami i jego skutkami.

Właściwa ochrona powierzchni ziemi, gleby i wód gruntowych na terenie zakładu będzie zapewniona poprzez:

- organizację miejsc przyjęcia surowców i ich magazynowania w sposób zapobiegający zanieczyszczeniu gruntu,
- usytuowanie instalacji wewnątrz hali produkcyjnej o utwardzonej posadzce,
- magazynowanie odpadów z zachowaniem wymogów przewidzianych w aktualnych przepisach prawnych, z zabezpieczeniem środowiska gruntowego przed negatywnym oddziaływaniem magazynowanych odpadów,
- prowadzenie procesu technologicznego z zastosowaniem szczelnych zbiorników i instalacji uniemożliwiających przenikanie zanieczyszczeń do gruntu,

Zastosowanie powyższych środków technicznych jest wystarczające dla uniknięcia jakiegokolwiek oddziaływania na stan ziemi, gleby i wód gruntowych w trakcie eksploatacji przedmiotowych instalacji.”

XIII. W części IV. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.”, w podpunkcie e). „Metody ochrony powietrza”,

tytuł i treść pierwszego tiret otrzymuje nowe brzmienie:

„

- nowa instalacja do produkcji nadtlenu benzoilu 75%

Dojrzewalniki przed przetłoczeniem mieszaniny reakcyjnej z reaktora pełnią funkcję separatora piany (w procesie pienienia nadmiar piany przerzucany jest rurociągiem do dojrzewalnika), a po przetłoczeniu zawartości reaktora funkcję dojrzewalnika.

Powstałe w dojrzewalnikach opary odprowadzenie są do skrubera (węzła absorpcji) z pojedynczego aparatu (dojrzewalnika). Poprzez dojrzewalnik ze skrubem połączony jest również reaktor, więc wszystkie opary powstające w trakcie syntezy, odgazy z etapu pienienia oraz odgazy z dojrzewalnika trafiają do węzła absorpcji.

Skruber (czyli absorber, płuczka) jest elementem składowym węzła absorpcji oparów. Oprócz niego w skład węzła absorpcji wchodzi: zespół wentylatorów odciągowych włączający opary z dojrzewalników i zbiorników namiarowych oraz połączonych z nimi reaktorów i zbiorników magazynowych, pompy cyrkulacyjnej oraz zbiornika roztworu zasilającego skrub

Projektowana sprawność węzła absorpcji wynosi min. 90% oznaczoną jako skuteczność usuwania z powietrza oparów chlorku benzoilu.

Chlorek benzoilu może być magazynowany w zbiorniku, który wyposażony jest w wahadło gazowe łączące przestrzeń gazową zbiornika magazynowego ze zbiornikami namiarowymi odprowadzające wszystkie opary poprzez węzeł absorpcji odprowadzany jest do emitora.

Proces przeładunku chlorku benzoilu ze środków transportu samochodowego do zbiornika magazynowego jest hermetyczny."

**XIV. W części V. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.”,
Punkt V.3. „Monitoring emisji gazów do powietrza”,**

otrzymuje nowe brzmienie:

„V.3. Monitoring emisji gazów do powietrza

Zakład winien wykonywać okresowe pomiary wielkości emisji substancji do powietrza z częstotliwością raz na rok, w zakresie podanym poniżej:

a) Nowa instalacja do produkcji nadtlenu benzoilu 75%

Pomiary emisji na emitorze E1 w zakresie: chlorowodoru, chlorku benzoilu, nadtlenu benzoilu, węglowodorów aromatycznych.

b) Instalacja produkcji past nadtlenu

Pomiary emisji na emitorze E8 w zakresie: chlorowodoru, węglowodorów aromatycznych (jako sumy chlorku 2,4-dichlorobenzenu i kwasu 2,4-dichlorobenzoowego dla produkcji pasty DCIBP oraz jako suma chlorku 4-metylobenzenu i kwasu 4-metylobenzoowego dla produkcji pasty PMBP)."

Emitory powinny być wyposażone w prawidłowo usytuowane stanowiska pomiarowe oraz króćce pomiarowe zgodnie z obowiązującą Polską Normą."

XV. W części VI. „Sposób postępowania przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych.”,

wyrażenie o brzmieniu:

„W związku z awarią może nastąpić chwilowy wzrost emisji substancji do powietrza. Emisje w tym przypadku będą miały miejsce poprzez emitery instalacji ogólnej E9, E10 oraz emitery wentylacji awaryjnej E3, E11, E13. Wentylatory awaryjne znajdują się na hali produkcyjnej nadtlenu benzoilu, hali produkcyjnej nadtlenu DCIBP i PMBP oraz w pomieszczeniu namiarowym instalacji do produkcji nadtlenu DCIBP i PMBP. Przewiduje się, że pojedyncza sytuacja awaryjna potrwa 1h, a czas pracy wentylatorów awaryjnych 2h."

otrzymuje nowe brzmienie:

„W związku z awarią może nastąpić chwilowy wzrost emisji substancji do powietrza. Emisje w tym przypadku będą miały miejsce poprzez emitery instalacji ogólnej E9, E10 oraz emitery wentylacji awaryjnej E11 i E13. Wentylatory awaryjne znajdują się na hali produkcyjnej nadtlenu DCIBP i PMBP oraz w pomieszczeniu namiarowym instalacji do produkcji nadtlenu DCIBP i PMBP. Przewiduje się, że pojedyncza sytuacja awaryjna potrwa 1h, a czas pracy wentylatorów awaryjnych 2h.

W sytuacji wystąpienia awarii w hali produkcyjnej nadtlenu benzoilu natychmiast odcinany będzie dopływ surowców i wygaszana będzie reakcja zachodząca w reaktorach, zatem awaria nie spowoduje zwiększenia emisji substancji do powietrza. W miejscach ewentualnego powstawania emisji w sytuacjach awaryjnych zainstalowane będą odciągi punktowe, a opary wylapywane odciągami będą skolektorowane do węzła absorpcji działającego w trybie awaryjnym i dalej do emitora E1 (użytkowanego głównie podczas normalnej pracy instalacji). Ryzyko zaistnienia sytuacji awaryjnych przewiduje się maksymalnie na dwa razy w roku, przez łączny okres 4 godzin. W przypadku awarii węzła absorpcji będzie miało miejsce zatrzymanie dozowania surowców do reaktorów (pompy dozujące są zablokowane z wentylatorem węzła absorpcji), wobec czego nie będzie emisji z reaktorów."

XVI. W części VIII. „Zobowiązuje się zakład do:”,

dodaje się nowe tirety o brzmieniu:

”

- Przedkładania do Wydziału Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego oraz do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach sprawozdań z wykonanych okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza w terminie 30 dni od daty wykonania pomiarów.
- Przedkładania do 30 kwietnia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego (link do tabeli: http://bip.slaskie.pl/index.php?grupa=40&id=87374&dzi=&id_menu=)...

XVII. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Spółka Novichem Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie przy ul. Głównej 4 przedłożył wniosek z dnia 27 kwietnia 2017 r., w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego Spółce Novichem Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 maja 2011 r., Nr 1293/OS/2011 (zmienioną decyzjami Nr 2290/OS/2014 z dnia 12 listopada 2014 r. oraz Nr 726/OS/2016 z dnia 20 kwietnia 2016 r.) dla instalacji do produkcji nadtlenu benzoilu 75%, produkcji past nadtlennów organicznych DCIBP i PMBP oraz przerobu ługów pokrystalicznych oraz udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji produkcji nadtlenu benzoilu 75%, zlokalizowanych w Chorzowie przy ul. Michałkowickiej 9, eksploatowanych przez Spółkę Novichem Sp. z o.o. w Chorzowie.

Prowadzący instalację w piśmie z dnia 18 maja 2017 r. oświadczył, iż nie korzysta z prawa do wyłączenia z udostępniania publicznej dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (t.j. Dz. U. z 2017 r. poz. 1405 ze zm.).

Wniosek złożony przez Spółkę Novichem Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie dotyczyły udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji IPPC - do produkcji nadtlenu benzoilu 75% oraz nowej instalacji powiązanej technologicznie - do produkcji nadtlenu benzoilu 50% z ftalenem dicykloheksylu, zlokalizowanych w Chorzowie przy ul. Michałkowickiej 9, dla których to instalacji zakład uzyskał w dniu 3.10.2016 r. decyzję Prezydenta Miasta Chorzowa Nr 6/2016 określającą środowiskowe uwarunkowania realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia. Instalacje do produkcji nadtlenu benzoilu 75% oraz do produkcji nadtlenu benzoilu 50% z ftalenem dicykloheksylu objęte aktualnym pozwoleniem zintegrowanym udzielonym decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 maja 2011 r., Nr 1293/OS/2011 (z późn. zm.) uległy spaleni w maju 2016 r.

Z tytułu ww. wniosku, w związku z udzieleniem pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji produkcji nadtlenu benzoilu 75% spółka Novichem Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie wniosła opłatę w wysokości pełnej opłaty rejestracyjną dla przedmiotowej instalacji IPPC tj. 2400,00 PLN na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, zgodnie z art. 210 ust. 3 a ww. ustawy Prawo ochrony środowiska. Wniosek pełnomocnika Spółki Marszałek Województwa Śląskiego przekazał do Ministerstwa Środowiska mailem w dniu 22 maja 2017 r., zgodnie z wymogiem art. 209 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia

26 czerwca 2017 r. podał do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku spółki Novichem Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie w dniach od 28 czerwca 2017 r. do 28 lipca 2017 r. było wywieszone na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Chorzowa oraz w pobliżu lokalizacji instalacji dodatkowo przedmiotowe ogłoszenie było wywieszone na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Śląskiego Urzędu Marszałkowskiego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do Organu żadne uwagi i wnioski do przedmiotowej sprawy.

Przedmiotowe instalacje kwalifikują się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z pkt 4 ppkt.1 lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz.1169), a także do instalacji określonych w § 2 ust.1 pkt 1 lit. a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity w Dz. U. z 2016 r., poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska, Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego oraz udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji produkcji nadtlenku benzoilu 75%, zlokalizowanej w Chorzowie przy ul. Michałkowskiej 9 wzywał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami: z dnia 8 maja 2017 r., z dnia 17 lipca 2017 r., z dnia 7 grudnia 2017 r., z dnia 6 kwietnia 2018 r. Marszałek Województwa Śląskiego w toku prowadzonego postępowania administracyjnego w dniu 6 grudnia 2017 r. przeprowadził dowód z oględzin instalacji produkcji nadtlenku benzoilu 75%, zlokalizowanej w Chorzowie przy ul. Michałkowskiej 9, prowadzonej przez Spółkę Novichem Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie. W protokole z oględzin zobowiązał prowadzącego przedmiotową instalację do złożenia dalszych wyjaśnień i uzupełnień do złożonego wniosku z dnia 27 kwietnia 2017 r. W toku postępowania administracyjnego wszczętego na wniosek Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach: z dnia 18 maja 2017 r., z dnia 22 września 2017 r., z dnia 27 września 2017 r., z dnia 29 stycznia 2018 r., z dnia 26 kwietnia 2018 r.

Do wniosku dołączono dokument pt.: „Wstępna ekspertyza dla potrzeb wykonania raportu początkowego o stanie gleby, ziemi i wód gruntowych dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego – instalacja produkcji nadtlenku benzoilu 75%, instalacja produkcji past nadtlenków organicznych DCLBP i PMBP, instalacja przerobu ługów pokrystalicznych, eksploatowane przez NOVICHEM Sp. z o.o. w Chorzowie przy ul. Michałkowskiej 9 – analiza ryzyka zanieczyszczenia gleb, ziemi i wód podziemnych – tekst jednolity 2018 r.” W powyższej analizie w pierwszym kroku zidentyfikowano substancje i mieszaniny stosowane w instalacjach, mogące stanowić ryzyko dla środowiska wodnego i gruntowego, zawarte w surowcach i substancjach stosowanych w instalacji, produktach, półproduktach, produktach ubocznych, emisji do powietrza – ze względu na rozległość rozprzestrzeniania się substancji poza terenem zakładu odstąpiono od analizy substancji, odpadach – wytwarzane w instalacji i magazynowane na terenie zakładu odpady niebezpieczne. W dalszej kolejności oceniono możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych z uwagi na właściwości fizyczne i chemiczne oraz mechanizm oddziaływania na środowisko. W następnym kroku dokonano oceny ryzyka pod kątem ilości substancji stwarzających ryzyko, mogącej ulec jednorazowemu uwolnieniu do środowiska w sytuacji, gdy nie są stosowane żadne zabezpieczenia techniczne i organizacyjne. Ostatnim elementem była ocena istniejących zabezpieczeń pod kątem ich funkcji, budowy i stanu technicznego. Przeprowadzona analiza wykazała, że są one wystarczające i minimalizują w wymaganym stopniu ryzyko zanieczyszczenia gruntów i wód

gruntowych substancjami stwarzającymi zagrożenie. W przedmiotowym raporcie wykazano, iż w wyniku eksploatacji instalacji do produkcji nadtlenu benzoilu 75%, instalacji do produkcji nadtlenu benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu, instalacji do produkcji past nadtlenu organicznych DCLBP i PMBP i instalacji do przerobu ługów pokrystalicznych wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, na terenie Novichem Sp. z o. o. przy ul. Michałkowskiej 9 w Chorzowie nie istnieje ryzyko zanieczyszczenia gleb, ziemi i wód gruntowych substancjami występującymi na przedmiotowych instalacjach, co zostało osiągnięte poprzez zastosowanie środków technicznych i organizacyjnych uniemożliwiających wystąpienie takiego zanieczyszczenia. Uwzględniając powyższe w raporcie stwierdzono, że działalność prowadzona na terenie zakładu nie wymaga sporządzenia raportu początkowego, a także systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gruntu i wód gruntowych ani prowadzenia monitoringu gruntu i wód gruntowych.

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

W zakresie ochrony powietrza: po analizie informacji podanych w części merytorycznej wniosku uznaje się, że nowa instalacja do produkcji nadtlenu benzoilu 75% (instalacja IPPC) spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Rozwiązania techniczne wymienione w części IV w punkcie e) pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na powietrze.

W punkcie II.2.3. decyzji ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji IPPC. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez zakład.

Przeprowadzone w dokumentacji wnioskowej obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu, uwzględniające powstanie nowej instalacji do produkcji nadtlenu benzoilu 75% wykazały, że przy zachowaniu parametrów i miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Zgodnie z wnioskiem strony oraz w oparciu o art. 151 i art.188 ust. 3 pkt. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 r. poz. 799), zmieniono zapisy punktu V.3. pozwolenia zintegrowanego, dotyczące monitoringu emisji gazów wprowadzanych do powietrza, poprzez ujęcie w nim emitora nowej instalacji do produkcji nadtlenu benzoilu 75% (emitor E1).

W części VIII pozwolenia, zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt. 7 ww. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska określono sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

W zakresie ochrony przed hałasem: zmiana posiadanego pozwolenia zintegrowanego wydanego dla instalacji do produkcji nadtlenu benzoilu 75%, instalacji do produkcji past nadtlenu organicznych DCLBP i PMBP oraz instalacji do przerobu ługów pokrystalicznych, wynika z konieczności odbudowy instalacji do produkcji nadtlenu benzoilu 75% oraz instalacji do produkcji nadtlenu benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu, które uległy częściowemu zniszczeniu w wyniku pożaru zaistniałego na terenie zakładu. Jednocześnie przeprowadzono inwentaryzację rodzajów i ilości źródeł hałasu funkcjonujących i planowanych do eksploatacji na terenie zakładu. Z obliczeń rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością zakładu wynika, że eksploatacja instalacji po zmianie nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważonego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej: Spółka Novichem Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie zakupuje wodę do celów bytowych i technologicznych od zewnętrznego dostawcy na podstawie zawartej umowy. W pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się monitoringu ścieków, gdyż ścieki przemysłowe (wody z obiegu chłodniczo-grzewczego) powstające z instalacji do produkcji nadtlenu benzoilu 50% z ftalanem dicykloheksylu nie są wprowadzane do środowiska.

W zakresie gospodarki odpadami: złożony wniosek przez spółkę Novichem sp. z o.o. dotyczył zmiany pozwolenia zintegrowanego uwzględnia wymagania określone w ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jedn. Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.) art. 184 ust.2b pkt 5,6. Zmiany dotycząca gospodarki odpadami uwzględnia zmiany sposobu oraz miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji. Miejsce i sposób magazynowania odpadów spełnia warunki określone w ustawie o odpadach.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.) Marszałek Województwa Śląskiego pismem z dnia 10 maja 2018 r., (znak pisma: OS.PZ.KW.- 00437/18) zawiadomił spółkę Novichem Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie, że Strona postępowania przed wydaniem decyzji, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego wszczętego podaniem z dnia 27 kwietnia 2017 r. mają prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 7 dni od otrzymania niniejszego zawiadomienia. Spółka Novichem Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie wniosła dodatkowe uwagi i wnioski do przedmiotowej sprawy pismami z dnia 14 maja 2018 r. oraz z dnia 8 czerwca 2018 r.

Zgodnie z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity: tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.), organ administracji publicznej może zmienić decyzję ostateczną, jeżeli spełnione są następujące przesłanki:

- zmiana dotyczy decyzji, na mocy której strona nabyła prawo,
- strona wyraziła zgodę na zmianę decyzji,
- przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji,
- za zmianą decyzji przemawia interes społeczny lub słuszny interes strony.

W toku prowadzonego postępowania ustalono, że spełnione zostały wszystkie ww. przesłanki. Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji. Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskami strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 par. 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm.) stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Środowiska ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa, które wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w Katowicach ul. Ligon 46, 40-037 Katowice, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

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

Uiszczono opłatę skarbową, w wysokości – 253,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

Otrzymują:

1. Novichem Sp. z o.o.
ul. Główna 4, 41-508 Chorzów

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
2. Prezydent Miasta Chorzów
ul. Rynek 1, 41-500 Chorzów
3. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
4. OS.PZ. - a.a. – poz. rejestru **141**

Do wiadomości elektronicznie:

1. Ministerstwo Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
ul. Wawelska 52/54, 00-920 Warszawa
1. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień – SOD
2. OS.RW baza pozwoleń zintegrowanych – SOD (AC)