



WOJEWODA PODKARPACKI

35-959 Rzeszów, skr. poczt. 297
ul. Grunwaldzka 15

Rzeszów, 2006-01-02

ŚR.IV-6618/3/05

D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, art. 151, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 62 poz. 627 ze zm.),
- art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. Nr 62 poz. 628 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.),
- ust. 4 pkt 1 załącznika do 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),
- §2 ust. 1 pkt 1 lit. a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.),
- §2 ust.1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796),
- §2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1 poz. 12),
- §2 ust. 1, §4 ust. 2, §6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją

- instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59 poz. 529),
- art. 122 ust. 1 pkt 10 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. Nr 239 z 2005 r., poz. 2019),
 - art. 10 ustawy z dnia 7 czerwca 2001 r. o zbiorowym zaopatrzeniu w wodę i zbiorowym odprowadzaniu ścieków (Dz. U. Nr 72, poz. 747 ze zm.),
 - § 24 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 8 lipca 2004 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 168 poz. 1763),
 - § 8 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 20 lipca 2002 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzenia ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. Nr 129 poz. 1108),
 - §4 i §5 rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. Nr 178 poz. 1841),

po rozpatrzeniu wniosku ICN Polfa Rzeszów przesłanego wraz z pismem z dnia 03.03.2005 r. (data wpływu 08.03.2005 r.) w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Oddziału Syntez

o r z e k a m

udzielam **ICN Polfa Rzeszów S.A., ul. Przemysłowa 2, 35-959 Rzeszów, Regon 690312268** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji Oddziału Syntez i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

Spółka będzie eksploatowała instalację do wytwarzania podstawowych produktów farmaceutycznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub biologicznych.

Przedmiotem działalności Spółki będzie wytwarzanie środków farmaceutycznych i parafarmaceutycznych, produkcja surowców i półproduktów farmaceutycznych oraz działalność handlowa w zakresie farmaceutyków krajowych i z importu. W instalacji Oddziału Syntez prowadzone będą syntezy substancji farmaceutycznych, które następnie poddawane będą dalszej obróbce w instalacji Wydziału Form I i Wydziału Form II do produkcji wyrobów gotowych lub będą sprzedawane odbiorcom zewnętrznym.

I.2. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.2.1. Parametry instalacji

W skład instalacji Oddziału Syntez będą wchodziły następujące linie technologiczne, w których możliwe będzie prowadzenie syntezy jednej lub kilku substancji chemicznych:

- linia oczyszczania Clopamidu o wydajności max 1,7 Mg/rok,
- linia syntezy Dipromalu o wydajności max 6,5 Mg/rok,
- linia syntezy Alendronianu sodu o wydajności max 0,84 Mg/rok,
- linia syntezy Fumaranu Bisoprololu o wydajności max 1,2 Mg/rok,
- linia syntezy Chlorchinaldyny o wydajności max 4,5 Mg/rok,
- linia syntezy Etidronianu Disodowego o wydajności max 2,8 Mg/rok,
- linia syntezy Salicylanu Choliny o wydajności max 40,7 Mg/rok,
- linia syntezy Chlorowodorku Tolperisonu o wydajności max 1,1 Mg/rok,
- linia oczyszczania Xylometazoliny o wydajności max 0,5 Mg/rok.

W skład instalacji będzie również wchodzić Laboratorium Kontroli Międzyoperacyjnej, stacja chłodu, sieć próżni transportowej oraz układ neutralizacji i napowietrzania ścieków przemysłowych. Układ neutralizacji ścieków będzie stanowił:

- zbiornik pośredni Z1 przy Oddziale Chlorchinaldyny o pojemności 2 m³,
- zbiornik pośredni Z2 przy Oddziale Chlorowodorku Tolperisonu o pojemności 2 m³,
- neutralizator ścieków N o pojemności 1,25 m³,
- zbiornik do napowietrzania ścieków Z3 przy północno-zachodniej ścianie Oddziału Syntez o pojemności 10 m³.

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji

I.2.2.1. Oczyszczanie Clopamidu

Proces będzie prowadzony w temperaturze max. 80⁰C przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych. Głównym surowcem będzie półprodukt – Clopamid techniczny.

Proces prowadzony będzie w mieszalniku szklanym o średniej pojemności 100 dm³ w roztworze etanolu skażonego acetonem oraz w roztworze metanolu. Mieszaninę filtruje się przy pomocy węgla na filtrze otwartym. Przesącz zawierający Clopamid zateżany będzie w wyparce zabezpieczonej chłodnicą zwrotną i skraplającą i poddawany będzie krystalizacji. Czas trwania procesu – ok. 15 godz. Wykrystalizowany produkt poddawany będzie suszeniu w suszarce tacowej przez ok. 24 godz.

I.2.2.2. Synteza Dipromalu

Proces będzie prowadzony w temperaturze max. 85⁰C przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych. Głównymi surowcami będą: tlenek magnezu i kwas 2-propylooctowy.

Proces będzie polegał na wytwarzaniu dwupropylooctanu magnezu w reakcji kondensacji tlenku magnezu z kwasem 2-propylooctowym w środowisku wodnym w reaktorze emaliowanym o pojemności średniej 150 dm³. Wodny roztwór Dipromalu po przesączeniu na nuczy filtracyjnej otwartej będzie poddawany zateżeniu w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 150/100 dm³ zabezpieczonym chłodnicą skraplającą. Zateżony produkt będzie odsączany na nuczy filtracyjnej. Czas trwania procesu – ok. 17 godz. Produkt będzie suszony w suszarce tacowej przez ok. 40 godz.

I.2.2.3. Synteza Alendronianu sodu

Proces będzie prowadzony dwuetapowo w temperaturze max. 110⁰C przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych. Informacje dotyczące surowców stosowanych w procesie wyłączono z udostępniania na podstawie art. 20 ust. 2 pkt 2 ustawy POŚ.

- a) etap pierwszy prowadzony będzie w zestawie destylacyjnym o średniej objętości 50/30 dm³ zabezpieczonym chłodnicą skraplającą i zestawem płuczek do wyłapywania gazowego chlorowodoru (4 płuczki wypełnione 15% wodorotlenkiem sodowym w ilości ok. 300 dm³). Otrzymany produkt po oczyszczaniu węglem i krystalizacji w reaktorze o średniej pojemności 150 dm³, będzie odfiltrowany na nuczy filtracyjnej i poddany suszeniu. Czas trwania procesu – ok. 21 godz. Produkt będzie suszony przez ok. 24 godz.
- b) etap drugi prowadzony będzie w reaktorze emaliowanym o średniej objętości 150 dm³. Wodny roztwór Alendronianu sodu będzie odsączony na nuczy filtracyjnej i poddany zateżaniu w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 150/100 dm³. Otrzymany produkt po wykrystalizowaniu i odsączeniu na nuczy filtracyjnej kierowany będzie do suszenia w suszarce tacowej. Czas trwania procesu – ok. 10 godz. Produkt będzie suszony przez ok. 24 godz.

I.2.2.4. Synteza Fumaranu Bisoprololu

Proces będzie przebiegał w pięciu etapach w temperaturze max. 230⁰C przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych. Informacje dotyczące surowców stosowanych w procesie wyłączono z udostępniania na podstawie art. 20 ust. 2 pkt 2 ustawy POŚ.

- a) pierwszy etap syntezy Fumaranu Bisoprololu będzie prowadzony w reaktorze o średniej pojemności 250 dm³ przy udziale katalizatora. Roztwór poreakcyjny będzie poddany odfiltrowaniu celem oddzielenia katalizatora na nuczycy filtracyjnej, a następnie będzie poddany zateżeniu w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 100/50 dm³ zabezpieczonym chłodnicą zwrotną i skraplającą. Surowy półprodukt B1 będzie poddany oczyszczeniu na drodze ekstrakcji w reaktorze emaliowanym zabezpieczonym chłodnicą zwrotną o średniej pojemności 150 dm³ i miernikach szklanych o średniej pojemności 200 dm³. Wydzielenie produktu B1 będzie prowadzone na drodze destylacji w wyparce szklanej o średniej pojemności 50/100 dm³ zabezpieczonej chłodnicą zwrotną i skraplającą. Czas trwania procesu – ok. 36 godz.
- b) drugi etap syntezy Fumaranu Bisoprololu w I fazie będzie polegał na oczyszczeniu węglem i będzie prowadzony w reaktorze emaliowanym o średniej pojemności 100 dm³. Osad węgla będzie odfiltrowany na nuczycy filtracyjnej. II faza – właściwa, będzie prowadzona w reaktorze emaliowanym o max. pojemności 150 dm³ zabezpieczonym chłodnicą zwrotną i mierniku szklanym o średniej pojemności 150 dm³. Otrzymana faza organiczna B2 będzie poddana osuszeniu w reaktorze emaliowanym o średniej pojemności 100 dm³, odfiltrowaniu od substancji suszącej na nuczycy filtracyjnej, a następnie destylacji w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 100/50 dm³ zabezpieczonym chłodnicą zwrotną i skraplającą. Wydzielenie gotowego produktu B2 będzie prowadzone w zestawie destylacyjnym szklanym o średniej pojemności 30/30 dm³ zabezpieczonym chłodnicą skraplającą. Czas trwania procesu – ok. 22 godz.
- c) I faza trzeciego etapu syntezy Fumaranu Bisoprololu będzie prowadzona w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 100/50 dm³ zabezpieczonym chłodnicą zwrotną i skraplającą. II faza trzeciego etapu syntezy Fumaranu Bisoprololu będzie rozpoczynała się od oczyszczenia fazy I B3 przy pomocy węgla aktywnego w reaktorze szklanym o średniej pojemności 100 dm³. Oddzielenie węgla będzie przeprowadzone na nuczycy filtracyjnej. Oczyszczona faza I B3 będzie poddawana dalszej obróbce w reaktorze emaliowanym o średniej pojemności 250 dm³ i miernikach szklanych o średniej pojemności 200 dm³. Faza organiczna B3 będzie osuszona w reaktorze emaliowanym o średniej pojemności 250 dm³, a następnie odfiltrowana od substancji osuszającej na nuczycy filtracyjnej. Wydzielenie gotowego produktu B3 będzie prowadzone w wyparce szklanej o średniej pojemności 50/100 dm³ (układ zabezpieczony chłodnicą skraplającą). Czas trwania procesu – ok. 37 godz.

- d) I faza czwartego etapu syntezy Fumaranu Bisoprololu będzie prowadzona w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 100/50 dm³ zabezpieczonym chłodnicą zwrotną i skraplającą. Otrzymany surowy półprodukt B4 będzie oczyszczany przy pomocy węgla, a następnie będzie od niego odfiltrowany na filtrze ciśnieniowym. II faza czwartego etapu syntezy Fumaranu Bisoprololu będzie polegała na wykrystalizowaniu Bisoprololu technicznego w reaktorze emaliowanym o średniej pojemności 100 dm³ (zabezpieczonym na odwietrzaniu płuczkami wypełnionymi wodą w ilości 20 dm³) i odfiltrowaniu go na nuczyci filtracyjnej. Czas trwania procesu – ok. 16 godz.
- e) ostatnim etapem syntezy Fumaranu Bisoprololu będzie proces oczyszczania B4, który będzie prowadzony w takim samym układzie jak etap czwarty. Czas trwania procesu – ok. 16 godz. Produkt będzie suszony w suszarce tacowej przez ok. 24 godz.

I.2.2.5. Synteza Chlorchinaldiny

Proces będzie prowadzony dwuetapowo w temperaturze max. 75⁰C przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych. Proces będzie polegał na chlorowaniu gazowym chlorem półproduktu w postaci 8-hydroksychinaldiny oraz wyodrębnianiu powstałej chlorchinaldiny z środowiska poreakcyjnego.

- a) półprodukt 8-hydroksychinaldina będzie otrzymywany przez krystalizację w zestawie destylacyjnym o max. pojemności 250/100 dm³ zabezpieczonym chłodnicą zwrotną i skraplającą. Wykrystalizowany półprodukt będzie odsączony na nuczyci filtracyjnej i suszony w suszarce tacowej. Czas trwania procesu – ok. 18 godz. Produkt będzie suszony w suszarce tacowej przez ok. 16 godz.
- b) 8-hydroksychlorchinaldina, po wstępnym oczyszczeniu w reaktorze o pojemności 250 dm³, będzie poddawana chlorowaniu w reaktorze emaliowanym o pojemności 500 dm³ zabezpieczonym płuczkami wypełnionymi tiosiarczanem sodu w ilości ok. 45 dm³. Mieszanina po chlorowaniu będzie poddawana wytrąceniu i neutralizacji w reaktorze o max. pojemności 1250 dm³ i wirowaniu w wirówce. Układ będzie zabezpieczony płuczkami wypełnionymi 15% roztworem wodorotlenku sodowego w ilości ok. 150 dm³. Czas trwania procesu – ok. 61 godz. Otrzymany produkt będzie suszony w suszarce tacowej przez ok. 60 godz.

I.2.2.6. Synteza Etidronianu Disodowego

Proces będzie prowadzony dwuetapowo w temperaturze max. 115⁰C przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych. Proces będzie polegał na wytwarzaniu etidronianu disodowego w reakcji chlorowania i neutralizacji do

soli kwasu etidronowego. Informacje dotyczące surowców stosowanych w procesie wyłączono z udostępniania na podstawie art. 20 ust. 2 pkt 2 ustawy POŚ.

- a) etap pierwszy syntezy prowadzony będzie w zestawie destylacyjnym o średniej objętości 50/30 dm³ zabezpieczonym chłodnicą skraplającą i zestawem płuczek do wyłapywania gazowego chlorowodoru (4 płuczki wypełnione 15% wodorotlenkiem sodowym w ilości ok. 300 dm³). Otrzymany produkt będzie odfiltrowany na nuczycy filtracyjnej i poddany suszeniu w suszarce tacowej. Czas trwania procesu – ok. 44 godz. Produkt będzie suszony przez ok. 24 godz.
- b) etap drugi syntezy będzie rozpoczynał się od oczyszczenia półproduktu etapu pierwszego przy pomocy węgla. Odfiltrowanie węgla będzie prowadzone na nuczycy filtracyjnej. Przesącz będzie zaciągnięty do reaktora emaliowanego o średniej objętości 150 dm³ celem neutralizacji. Wodny roztwór Etidronianu Disodowego będzie odsączony na nuczycy filtracyjnej i poddany zateżaniu w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 150/100 dm³ (układ zabezpieczony chłodnicą skraplającą). Otrzymany produkt po wykrystalizowaniu i odsączeniu na nuczycy filtracyjnej kierowany będzie do suszenia w suszarce tacowej. Czas trwania procesu – ok. 15 godz. Produkt będzie suszony przez ok. 48 godz.

I.2.2.7. Synteza Salicylanu Choliny

Proces będzie prowadzony dwuetapowo w temperaturze max. 130⁰C przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych. Proces będzie polegał na otrzymywaniu salicylanu choliny w reakcji czwartorzędowania i kondensacji. Informacje dotyczące surowców stosowanych w procesie wyłączono z udostępniania na podstawie art. 20 ust. 2 pkt 2 ustawy POŚ.

- a) etap pierwszy syntezy salicylanu choliny będzie prowadzony w reaktorze o średniej pojemności 250 dm³. Otrzymany półprodukt będzie spuszcany do beczek polietylenowych o pojemności 200 dm³. Czas trwania procesu – 15 godz.
- b) I faza drugiego etapu otrzymywania salicylanu choliny będzie prowadzona w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 250/100 dm³ (układ zabezpieczony chłodnicą skraplającą). Roztwór salicylanu choliny z wykrystalizowanym osadem odpadowym będzie poddawany filtracji na nuczycy filtracyjnej. II faza będzie prowadzona w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 250/100 dm³ (układ zabezpieczony chłodnicą skraplającą i zwrotną). Salicylan choliny będzie zlewany do pojemników magazynowych o pojemności 55 dm³. Czas trwania procesu – 30 godz.

I.2.2.8. Synteza Chlorowodoru Tolperisonu

Proces będzie prowadzony w pięciu etapach w temperaturze max. 85⁰C przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych. Informacje dotyczące surowców stosowanych w procesie wyłączone z udostępniania na podstawie art. 20 ust. 2 pkt 2 ustawy POŚ.

- a) etap pierwszy T1 prowadzony będzie w zestawie destylacyjnym o średniej objętości 50/30 dm³ zabezpieczonym chłodnicą skraplającą i zestawem płuczek do wyłapywania gazowego chlorowodoru (4 płuczki wypełnione 15% wodorotlenkiem sodowym w ilości ok. 300 dm³). Półprodukt T1 będzie otrzymywany na drodze destylacji. Czas trwania procesu – ok. 28 godz.
- b) etap drugi T2 będzie prowadzony w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 150/50 dm³ zabezpieczonym zestawem płuczek do wyłapywania gazowego chlorowodoru (4 płuczki wypełnione 15% wodorotlenkiem sodowym w ilości ok. 300 dm³). Następnie roztwór reakcyjny będzie poddany neutralizacji w reaktorze o średniej pojemności 500 dm³, rozdzielaniu faz w baterii rozdzielaczy i osuszeniu w reaktorze o średniej pojemności 150 dm³. Wydzielenie gotowego produktu T2 będzie prowadzone w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 150/50 dm³ zabezpieczonym zestawem płuczek do wyłapywania gazowego chlorowodoru (4 płuczki wypełnione 15% wodorotlenkiem sodowym w ilości ok. 300 dm³). Czas trwania procesu – ok. 40 godz.
- c) etap trzeci T3 będzie prowadzony w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 250/100 dm³ zabezpieczonym chłodnicą zwrotną i skraplającą. W trakcie prowadzenia procesu będzie wykrystalizowany gotowy produkt T3, który po odfiltrowaniu na nuczycy filtracyjnej będzie kierowany do suszenia w suszarce tacowej. Czas trwania procesu – ok. 15 godz. Produkt będzie suszony przez ok. 5 godz.
- d) etap czwarty T4 będzie polegał na oczyszczaniu produktu T3 węglem w reaktorze emaliowanym o średniej pojemności 150 dm³, który będzie oddzielony na nuczycy filtracyjnej. Zebrany przesącz będzie poddany ekstrakcji w reaktorze emaliowanym o średniej pojemności 250 dm³, rozdzielaniu faz w baterii rozdzielaczy i osuszeniu w reaktorze emaliowanym reaktorze o średniej pojemności 150 dm³. Oddzielenie środka suszącego będzie prowadzone na nuczycy filtracyjnej. Wydzielenie produktu T4 będzie prowadzone w zestawie destylacyjnym zabezpieczonym chłodnicą zwrotną i skraplającą. Wykrystalizowany osad T4 będzie odsączany na nuczycy filtracyjnej

i przekazywany do suszenia w suszarce tacowej. Czas trwania procesu – ok. 20 godz. Produkt będzie suszony przez ok. 8 godz.

- e) etap piąty będzie prowadzony w przypadku, gdy uzyskana czystość produktu T4 okaże się niewystarczająca. Proces będzie prowadzony identycznie jak etap czwarty.

I.2.2.9. Oczyszczanie Xylometazoliny

Proces będzie prowadzony w czterech etapach w temperaturze max. 75⁰C przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych. Surowcem do procesu będzie Xylometazolina techniczna.

- a) etap pierwszy X1 - oczyszczanie z węglem w reaktorze szklanym o średniej pojemności 100 dm³ zabezpieczonym chłodnicą zwrotną. Odsączenie węgla będzie przeprowadzone na nuczycy filtracyjnej. Filtrat będzie poddany zakwaszeniu i krystalizacji w reaktorze emaliowanym o średniej objętości 150 dm³. Wykryształizowany osad X1 będzie odsączany na nuczycy filtracyjnej i poddawany suszeniu w suszarce tacowej. Czas trwania procesu – ok. 9 godz. Produkt będzie suszony przez ok. 8 godz.
- b) etap drugi X2 - oczyszczanie z węglem w reaktorze szklanym o średniej pojemności 100 dm³. Odsączenie węgla będzie przeprowadzone na nuczycy filtracyjnej. Filtrat będzie poddawany alkalizowaniu i krystalizacji w reaktorze emaliowanym o średniej objętości 150 dm³. Wykryształizowany osad X2 będzie odsączony na nuczycy filtracyjnej i poddawany suszeniu w suszarce tacowej. Czas trwania procesu – ok. 10 godz. Produkt będzie suszony przez ok. 16 godz.
- c) etap trzeci X3 będzie prowadzony identycznie jak etap pierwszy.
- d) etap czwarty X4 - oczyszczanie z węglem w reaktorze szklanym o średniej pojemności 100 dm³ zabezpieczonym chłodnicą zwrotną. Odsączenie węgla będzie prowadzone na nuczycy filtracyjnej. Filtrat będzie zateżany w wyparce szklanej o średniej pojemności 50/100 dm³ i wychładzany. Wykryształizowany osad X4 będzie odsączany na nuczycy filtracyjnej i poddawany suszeniu w suszarce tacowej. Czas trwania procesu – ok. 14 godz. Produkt będzie suszony przez ok. 4 godz.

I.2.2.10. Laboratorium Kontroli Międzyoperacyjnej dla Oddziału Syntez

Laboratorium Kontroli Międzyoperacyjnej przy Oddziale Syntez będzie prowadziło badania dla potrzeb tego Oddziału, które będą obejmowały:

- badania materiałów wyjściowych (zawartość MgO, zawartość wody w rozpuszczalnikach po regeneracji),

- badania produktów pośrednich poszczególnych etapów syntezy (pH, współczynnik refrakcji, zawartość wody, zawartość substancji),
- badania produktów luzem - serie jednostkowe (pH, zawartość wody, zawartości substancji, strata po suszeniu, zawartość chlorków, zawartość popiołu siarczanowego, klarowność, barwa, temperatura topnienia),
- testy kamforowe.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

II.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów

Tabela 1

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji		
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	Mg/rok
1.	Linia syntezy Chlorchinaldiny	21	Aceton	0,0001	0,0001
2.	Linia syntezy Chlorchinaldiny	22	Aceton Chlor Chlorowodór Dwutlenek siarki	0,0034 0,0061 0,0480 0,0360	0,0034 0,0080 0,0620 0,0200
3.	Suszarka półproduktu - linia syntezy Chlorchinaldiny	24	Aceton Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,0125 0,0077 0,0077	0,0110 0,0070 0,0070
4.	Suszarka (nr 2) półproduktu i produktów końcowych z linii: syntezy Etidronianu, oczyszczania Clopamidu, syntezy Bisoprololu, oczyszczania Xylometazoliny, syntezy Tolperisonu.	25	Aceton Metanol Octan etylu Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,0547 0,0142 0,2844 0,0550 0,0550	0,3180 0,0034 0,3750 0,3190 0,3190

5.	Suszarka (nr 3) półproduktu i produktów końcowych z linii: oczyszczania Clopamidu, syntezy Bisoprololu, oczyszczania Xylometazoliny, syntezy Etidronianu, syntezy Tolperisonu, syntezy Alendronianu, syntezy Dipromalu	26	Aceton Metanol Octan etylu Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,0449 0,0142 0,2844 0,0067 0,0067	0,2220 0,0030 0,3750 0,0400 0,0400
6.	Suszarka (nr 1) produktu końcowego z linii Chlorchinaldyny	27	Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,0010	0,0020
7.	Wentylacja – pomieszczenie suszarek PS 012	28	Aceton Metanol Octan etylu	0,0025 0,0007 0,0142	0,0130 0,0003 0,0380
8.	Młynek i granulator	30	Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,0966 0,0966	0,0193 0,0193
9.	Wentylacja - pomieszczenie PS 024 linie: syntezy Bisoprololu, syntezy Tolperisonu, oczyszczanie Xylometazoliny	31	Chlorowodór Toluen Octan etylu Chlorek metylenu Metanol	0,0062 0,0411 0,4267 0,1649 0,2015	0,0020 0,1260 0,2610 0,1900 0,0200
10.	Wentylacja - pomieszczenie PS 024 linia syntezy Tolperisonu	32	Octan etylu Chlorek metylenu	0,3235 0,1808	0,4840 0,2550
11.	Wentylacja – pomieszczenie PS016 i PS 022 linii: syntezy Dipromalu, syntezy Alendronianu, syntezy Etidronianu, syntezy Bisoprololu, syntezy Tolperisonu, oczyszczanie Clopamidu, oczyszczanie Xylometazoliny	33	Toluen Octan etylu Aceton Chlorowodór Kwas octowy Metanol	0,2440 0,0810 0,2456 0,0103 0,0134 0,1730	0,5150 0,0700 1,4264 0,0458 0,0141 0,0285
12.	Wyciąg - Laboratorium Kontroli Międzyoperacyjnej	50	Amoniak Kwas octowy Metanol	0,010 0,010 0,010	0,0010 0,0010 0,0010
13.	Wentylacja ogólna – Młynownia i Granulownia	51	Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,0242 0,0242	0,0048 0,0048

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Aceton	1,994
2.	Amoniak	0,001
3.	Chlor	0,008
4.	Chlorowodór	0,110
5.	Chlorek metylenu	0,445
6.	Dwutlenek siarki	0,020
7.	Kwas octowy	0,015
8.	Metanol	0,056
9.	Octan etylu	1,603
10.	Pył zawieszony PM10	0,386
11.	Toluen	0,641

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji

II.2.1. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowo-bytowych

$$Q_{\max d} = 18,3 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max m} = 550,0 \text{ m}^3/\text{miesiąc}$$

$$Q_{\max} = 6600,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

II.2.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowo-bytowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych

Tabela 3

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji
1.	Temperatura	°C	35
2.	Odczyn (pH)	-	6,5 – 9,5
3.	BZT ₅	mgO ₂ /l	400
4.	CHZT	mgO ₂ /l	700
5.	Zawiesiny ogólne	mg/l	320
6.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mgO ₂ /l	100
7.	Azot amonowy	mgN _{NH4} /l	200
8.	Azot azotynowy	mgN _{NO2} /l	10
9.	Fosfor ogólny	mgP/l	7,2
10.	Siarczany	mgSO ₄ /l	500
11.	Chlorki	mgCl/l	1000
12.	Substancje powierzchniowo czynne anionowe	mg/l	15
13.	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	15

14.	Rodanki	mgSCN/l	30
15.	Ołów	mgPb/l	1,0
16.	Miedź	mgCu/l	1,0
17.	Nikiel	mgNi/l	1,0
18.	Cynk	mgZn/l	5,0

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	synteza salicylanu cholicy	35,0
2.	07 05 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	synteza substancji farmaceutycznych, regeneracja rozpuszczalników organicznych, wykonywanie analiz laboratoryjnych	14,0
3.	07 05 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	synteza substancji farmaceutycznych	20,0
4.	07 05 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	synteza substancji farmaceutycznych	10,0
5.	07 05 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	czyszczenie kanalizacji wewnątrzzakładowej lub podczyszczalni ścieków	10,0
6.	07 05 13*	Odpady stałe zawierające substancje niebezpieczne	przeterminowane lub niedopuszczone do sprzedaży substancje farmaceutyczne, badanie produktów farmaceutycznych	1,0
7.	07 05 80*	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	przeterminowane lub niedopuszczone do sprzedaży substancje farmaceutyczne	1,0
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	odpadowe opakowania po substancjach chemicznych i preparatach	2,0

9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	zużyta odzież ochronna, zużyte filtry z urządzeń produkcyjnych, czyściwo z maszyn i urządzeń	2,0
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	zużyte świetlówki, zużyte urządzenia komputerowe i kserograficzne	2,0
11.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	przeterminowane odczynniki chemiczne	0,5
12.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	przeterminowane odczynniki chemiczne	0,5
13.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	uszkodzone termometry	0,1

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 05 14	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13	przeterminowane surowce do produkcji	1,0
2.	07 05 81	Odpady ciekłe inne niż wymienione w 07 05 80	przeterminowane surowce do produkcji	1,0
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	opakowania po surowcach i urządzeniach lub produktach	5,0
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	pakowanie wyrobów gotowych	10,0
5.	15 01 04	Opakowania z metali	opakowania po surowcach i urządzeniach lub produktach	5,0
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	opakowania po surowcach lub produktach	5,0

7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	opakowania po zużytych odczynnikach, szkło laboratoryjne	1,0
8.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	przeterminowane odczynniki chemiczne	0,5
9.	17 04 05	Żelazo i stal	demontaż elementów instalacji wentylacyjnej i produkcyjnych	25,0

II.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Ustaląm dopuszczalną emisję, wyrażoną poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na tereny działek gdzie zlokalizowana jest zabudowa mieszkaniowa, położone leżące na północny zachód od granic instalacji, w zależności od pory dnia w następujący sposób:

- w godzinach od 6.00 do 22.00 - 55 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00 - 45 dB(A).

III. Wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

Zgodnie z warunkami normalnej pracy instalacji określonymi w punkcie II decyzji.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

IV.1.1. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Tabela 6

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie emitora [m/s]	Temperatura gazów na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	21	12,0	0,70	9,0 (wyrzutnia typu E)	318	1000
2.	22	11,0	0,60	7,9 (wyrzutnia typu E)	293	1300
3.	24	6,0	0,20	15,1 (wyrzutnia typu E)	318	850

4.	25	8,0	0,315	13,2 (wyrzutnia typu E)	318	5808
5.	26	7,8	0,315	13,2 (wyrzutnia typu E)	318	5808
6.	27	7,0	0,315	13,2 (wyrzutnia typu E)	318	2000
7.	28	7,5	0,450	2,8 (wyrzutnia typu E)	293	5280
8.	30	8,5	0,40	8,0 (wyrzutnia typu E)	293	200
9.	31	8,5	0,80	8,0 (wyrzutnia typu E)	293	3080
10.	32	12,0	0,70	9,0 (wyrzutnia typu E)	293	1496
11.	33	12,5	0,90	11,8 (wyrzutnia typu E)	293	5808
12.	50	5,3	0,55	zadaszony	293	100
13.	51	5,3	0,40	zadaszony	293	200

IV.1.2. Ustaliam sposób redukcji zanieczyszczeń

IV.1.2.1. Opary gazów odprowadzanych emitorem nr 22 (w fazie syntezy Chlorchinaldyny) będą redukowane w dwóch równoległych zestawach płuczek zawierających: roztwór tiosiarczanu sodu i wodorotlenku sodu ze skutecznością ok. 99%.

IV.1.2.2. Opary gazów odprowadzanych emitorem nr 31 (w fazie syntezy Tolperisonu) będą redukowane w zestawie płuczek zawierającym roztwór wodorotlenku sodu ze skutecznością ok. 99%.

IV.1.2.3. Opary gazów odprowadzanych emitorem nr 33 będą redukowane w dwóch równoległych zestawach płuczek zawierających roztwór wodorotlenku sodu oraz wodę ze skutecznością ok. 99%.

IV.2. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji

IV.2.1. Pobór wody dla potrzeb instalacji bezpośrednio ze środowiska – nie występuje.

Pobór wody dla potrzeb sanitarno-bytowych i technologicznych instalacji od dostawcy zewnętrznego (na podstawie umowy cywilno-prawnej).

IV.2.2. Punkt graniczny instalacji w zakresie wprowadzania do obcych urządzeń kanalizacyjnych ścieków przemysłowo-bytowych stanowi studzienka sanitarna Nr 1 usytuowana na kolektorze sanitarnym w ul. Przemysłowej przy parkingu.

IV.2.3. Zakazuje się bezpośredniego wprowadzanie ścieków do wód powierzchniowych, podziemnych i do ziemi

IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

IV.3.1.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	w beczkach 200 l, plombowanych w Magazynie Materiałów Łatwopalnych i Trucizn (konstrukcja budynku lekka, posadzka betonowa, kanalizacja zabezpieczona przed niekontrolowanym spływem substancji toksycznych)
2.	07 05 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	a) płynne odpady poprodukcyjne magazynowane w beczkach metalowych 60-200 l, szczelnych, zamykanych; beczki magazynowane w Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 1 (wiata metalowa, zadaszona, której podstawę stanowi wanna betonowa uniemożliwiająca wyciek odpadu poza jej obręb w przypadku awarii; kanalizacja deszczowa wokół magazynu zabezpieczona przed niekontrolowanym spływem zanieczyszczeń); b) płynne odpady poreakcyjne z laboratoriów zakładowych magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach z tworzywa sztucznego o poj. 10-60 l lub butelkach szklanych o poj. 1-2 l i przekazywany do magazynu Odpadów Poprodukcyjnych nr 1

3.	07 05 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	w szczelnych, zamykanych opakowaniach transportowych (beczki z tektury prasowanej z metalowymi obręczami i deklami ze sklejki lub płyty pilśniowej o poj. 30-100kg lub beczki metalowe o poj. 30-100kg); miejsce magazynowania – Magazyn Odpadów Poprodukcyjnych nr 1
4.	07 05 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	w szczelnych, zamykanych opakowaniach transportowych (beczki z tektury prasowanej z metalowymi obręczami i deklami ze sklejki lub płyty pilśniowej o poj. 30-100kg lub beczki metalowe o poj. 30-100kg); miejsce magazynowania – Magazyn Odpadów Poprodukcyjnych nr 1
5.	07 05 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	odpad wywożony na bieżąco w trakcie czyszczenia lub wybierany jest do 200l beczek metalowych przechowywanych okresowo w Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 1
6.	07 05 13*	Odpady stałe zawierające substancje niebezpieczne	w szczelnych, zamykanych opakowaniach transportowych (beczki z tektury prasowanej z metalowymi obręczami i deklami ze sklejki lub płyty pilśniowej o poj. 30-100kg lub opakowania z tworzyw sztucznych o poj. 10-100dm ³); beczki magazynowane w Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 1
7.	07 05 80*	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	w beczkach metalowych lub z tworzywa sztucznego 60-200 l, szczelnych, zamykanych; beczki magazynowane w Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 1
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	w wydzielonym sektorze Magazynu Trucizn znajdującym się w Magazynie Surowców (pomieszczenie przystosowane do przechowywania trucizn) lub w Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 2 (konstrukcja lekka, bez kanalizacji, zamykany)

9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	a) zużyta odzież ochronna - magazynowana w Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 1 lub Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 2 b) zużyte filtry z urządzeń produkcyjnych pakowane w opakowania transportowe (pudła tekturowe po nowych filtrach itp.) i magazynowane w wiacie Magazynu Technicznego (podłoże betonowe, zadaszenie, kanalizacja zabezpieczona przed przedostaniem się odpadu, pomieszczenie zamykane) c) czyściwo z maszyn i urządzeń - zbierane do worków na śmieci w Warsztacie Mechanicznym, a następnie przekazywane do Magazynu Odpadów Poprodukcyjnych nr 1
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	a) zużyte świetlówki magazynowane będą w pojemniku KS-2 przystosowanym do przechowywania zużytych lamp oświetleniowych w wiacie Magazynu Technicznego (podłoże betonowe, zadaszenie, kanalizacja zabezpieczona przed przedostaniem się odpadu, pomieszczenie zamykane), b) zużyte urządzenia komputerowe magazynowane będą w Magazynie Działu Głównego Mechanika i Głównego Energetyka – wydzielona część budynku Archiwum
11.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	w opakowaniach fabrycznych, a w przypadku uszkodzeń zabezpieczane w dodatkowym opakowaniu dobieranym zgodnie z właściwościami odpadu; przechowywane w pomieszczeniach użytkownika
12.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	w opakowaniach fabrycznych, a w przypadku uszkodzeń zabezpieczane w dodatkowym opakowaniu dobieranym zgodnie z właściwościami odpadu; przechowywane w pomieszczeniach użytkownika
13.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne (uszkodzone termometry)	w szczelnym opakowaniu w komórce organizacyjnej, w której powstał

IV.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	07 05 14	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13	w oryginalnych opakowaniach jednostkowych producenta, w Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 1
2.	07 05 81	Odpady ciekłe inne niż wymienione w 07 05 80	w beczkach metalowych 60-200 l, szczelnych, zamykanych; beczki magazynowane w Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 1
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	w Magazynie Makulatury lub w kontenerze transportowym stojącym przy Magazynie Makulatury (murowany budynek o lekkiej konstrukcji bez kanalizacji)
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	w jednym z sektorów Magazynu Surowców Wtórnych (teren utwardzony, ogrodzony, zadaszony, brak kanalizacji), lub w wiacie Magazynu Technicznego
5.	15 01 04	Opakowania z metali	w wiacie Magazynu Technicznego (podłoże betonowe, zadaszony, kanalizacja zalakowana, pomieszczenie zamknięte)
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	w jednym z sektorów Magazynu Surowców Wtórnych (teren utwardzony, ogrodzony, zadaszony, brak kanalizacji)
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	w jednym z sektorów Magazynu Surowców Wtórnych w beczkach tekturowych
8.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	w opakowaniach fabrycznych w Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 1
9.	17 04 05	Żelazo i stal	w jednym z boksów Magazynu Surowców Wtórnych

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Procesy gospodarowania odpadami
1.	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	R14, D10

2.	07 05 08*	Inne pozostałości podesylacyjne i poreakcyjne	D10
3.	07 05 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	D10
4.	07 05 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	R14, D10
5.	07 05 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	D5, D10
6.	07 05 13*	Odpady stałe zawierające substancje niebezpieczne	R14, D10
7.	07 05 80*	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	R14, D10
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	R14, D10
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	R14, D10
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, D10, R14, D9
11.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	R14, D9, D10
12.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	R14, D9, D10
13.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne (uszkodzone termometry)	R14

IV.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Procesy gospodarowania odpadami
1.	07 05 14	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13	R1, R14, D10
2.	07 05 81	Odpady ciekłe inne niż wymienione w 07 05 80	R1, R14, D10
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R3
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R5
5.	15 01 04	Opakowania z metali	R4, R14
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	R1, R4, R14
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	R5

8.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	R1, R14, D10
9.	17 04 05	Żelazo i stal	R4

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

IV.3.3.1. Wytworzone odpady wymienione w punkcie II.3 decyzji będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym ważne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadami.

IV.3.3.2. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

IV.3.3.3. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją zatwierdzoną przez Zarząd Spółki.

IV.3.3.4. Drogi i place wewnętrzne, którymi będzie się odbywał transport odpadów będą szczelne i utwardzone.

IV.4. Parametry charakteryzujące warunki emisji energii do środowiska

Warunki wprowadzania energii w postaci hałasu do środowiska określa tabela poniżej. Wymiana urządzeń wymienionych w tabeli charakteryzujących instalację pod względem akustycznym nie stanowi istotnej zmiany instalacji o ile zachowane zostaną określone w niej charakterystyczne parametry akustyczne.

Tabela 11

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby
1.	B1	Budynek Oddziału Syntez z urządzeniami technologicznymi o wysokości ok. 5,0 m	<u>pora dzienna</u> 16 h <u>pora nocna</u> 8 h
2.	P1	Maszynownia III wentylacji Oddziału Syntez zlokalizowana przy elewacji pld.-zach. budynku Form I o wysokości: ok. 4,0 m	<u>pora dzienna</u> 16 h <u>pora nocna</u> 8 h
3.	P2	Chłodnie wentylatorowe (nad basenem p.poż.) o wysokości ok. 1,5 m	<u>pora dzienna</u> 16 h <u>pora nocna</u> 8 h
4.	P3	Wyloty urządzeń wentylacyjnych – dach budynku Oddziału Syntez na wysokości ok. 5,0 m	<u>pora dzienna</u> 16 h <u>pora nocna</u> 8 h

V. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

V.1. Pobór wody dla potrzeb instalacji

Tabela 12

Lp.	Rodzaj wody	Pobór wody [m ³ /dobę]	Pobór wody [m ³ /miesiąc]	Pobór wody [m ³ /rok]
1.	Woda dla potrzeb sanitarno-bytowych i technologicznych	18,3	550	6600

V.2. Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji

Tabela 13

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Alkamina	Mg/rok	10,0
2.	Salicylan sodu	Mg/rok	18,0
3.	Etanol	Mg/rok	23,0
4.	Chlorek metylu	Mg/rok	6,0
5.	Kwas 2-propylooctowy	Mg/rok	1,4
6.	Aceton	Mg/rok	9,5
7.	8-hydroksychinaldyna	Mg/rok	2,2
8.	Kwas mrówkowy	Mg/rok	6,0
9.	Chlor	Mg/rok	2,0
10.	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	4,0
11.	Alkohol p-hydroksybenzylowy	Mg/rok	1,0
12.	Izopropoksytanol	Mg/rok	3,0
13.	Chlorek metylenu	Mg/rok	6,0
14.	Izopropanol	Mg/rok	2,0
15.	Octan etylu	m ³ /rok	8,0
16.	Toluen	Mg/rok	2,0
17.	Trójchlorek fosforu	Mg/rok	0,7
18.	Chlorek glinu	Mg/rok	1,4
19.	Chlorowodorek piperydyny	Mg/rok	0,6
20.	Epichlorohydryna	Mg/rok	1,32
21.	Izopropyloamina	Mg/rok	1,0
22.	Xylometazolina techniczna	Mg/rok	0,1
23.	Cloпамid techniczny	Mg/rok	2,5
24.	Tlenek magnezu	Mg/rok	0,85
25.	Kwas aminobutyłowy	Mg/rok	0,5
26.	Metanol	Mg/rok	9,3
27.	Kwas octowy	Mg/rok	3,9
28.	Kwas propionowy	Mg/rok	2,2

V.3. Zużycie energii dla potrzeb własnych instalacji

Tabela 14

Lp.	Rodzaj energii	Jednostka	Zużycie energii
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	260

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

VI.1.1. Sprawdzanie szczelności aparatury reakcyjnej przed nastawieniem każdej serii:

- napełnianie ciśnieniowe azotem i kontrolę wymaganego ciśnienia wewnątrz układu przy użyciu manometrów,
- wizualna kontrola szczelności zaworów spustowych w czasie mycia wstępnego instalacji procesowej.

VI.1.2. Sprawdzanie poprawności działania układów pomocniczych przy każdej serii:

- próżnia – poprzez odczyt wielkości próżni na wakuometrach,
- układ chłodzenia solanką – poprzez ciągły pomiar temperatury.

VI.1.3. Monitorowanie parametrów technologicznych poprzez wykonywanie przy każdej serii analiz laboratoryjnych w Laboratorium Kontroli Międzyoperacyjnej, charakterystycznych dla danej syntezy (szczegółowy wykaz oznaczeń określony jest w instrukcjach technologicznych).

VI.1.4. Kontrola temperatury i ciśnienia poprzez odczyty kilka razy na serię na termometrach i manometrach umiejscowionych w instalacjach procesowych.

VI.1.5. Kontrola czasu prowadzenia syntezy kilka razy na serię, zgodnie z wytycznymi zawartymi w instrukcjach technologicznych.

VI.1.6. Wskaźniki zużycia surowców na jednostkę produkcji

- oczyszczanie Clopamidu	19,69 kg/kg produktu
- synteza Dipromalu	10,84 kg/kg produktu
- synteza Alendronianu sodu	41,72 kg/kg produktu
- synteza Fumaranu Bisoprololu	90,53 kg/kg produktu
- synteza Chlorchinaldiny	67,863 kg/kg produktu
- synteza Etidronianu Disodowego	17,24 kg/kg produktu
- synteza Salicylanu Cholicy	2,62 kg/kg produktu
- synteza Chlorowodorku Tolperisonu	71,28 kg/kg produktu
- oczyszczanie Xylometazoliny	41,41 kg/kg produktu

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitatorach 32 i 33.

VI.2.2. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela 15

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone substancje
1.	32	co najmniej co roku	Octan etylu Chlorek metylenu
2.	33	co najmniej co roku	Toluen Octan etylu Aceton Chlorowodór Kwas octowy Metanol

VI.2.4. Pomiary emisji należy wykonywać metodami opisanymi w Polskich Normach.

VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

VI.3.1. Prowadzący instalację będzie wykonywał systematyczne pomiary ilości pobieranej wody za pomocą wodomierza W-1 zlokalizowanego w pomieszczeniu PS004 i wodomierza W-2 zlokalizowanego w pomieszczeniu TA009 z częstotliwością co najmniej 1 raz na miesiąc. Wyniki będą rejestrowane i przechowywane przez okres 5 lat.

VI.3.2. Prowadzący instalację będzie określał ilości odprowadzanych ścieków przemysłowo-bytowych z instalacji na podstawie pomiaru ilości pobranej wody dla instalacji. Przyjmuje się, że ilość ścieków przemysłowo-bytowych odprowadzanych z instalacji jest równa ilości pobieranej wody. Prowadzący instalację winien wykazywać dobową ilość ścieków przemysłowo-bytowych odprowadzanych z instalacji.

VI.3.3. Pomiary jakości ścieków we wskaźnikach określonych w pkt II.2.2 niniejszej decyzji należy wykonywać w pierwszym miesiącu każdego kwartału.

VI.3.4. Pomiary stężeń: 1,2-dichloroetan (EDC), trichlorometan (chloroform), tetrachlorometan (czterochlorek węgla), rtęć, kadm, w ściekach należy wykonywać w pierwszym miesiącu każdego kwartału, z równoczesnym pomiarem jakości wody pobieranej dla instalacji w tych samych wskaźnikach. Wyniki będą rejestrowane i przechowywane przez okres 5 lat.

VI.3.5. Poboru prób ścieków przemysłowo-bytowych do analizy odbywać się będzie ze studzienki sanitarnej Nr 1 usytuowanej na kolektorze sanitarnym w ul. Przemysłowej przy parkingu.

VI.3.6. Pomiary jakości ścieków należy wykonywać metodykami opisanymi w przepisach szczególnych.

VI.3.7. Wszystkie urządzenia służące do pomiaru ilości pobieranej wody, na podstawie których określa się również ilość odprowadzanych ścieków należy oznakować i okresowo legalizować.

VI.4. Ewidencja i monitoring odpadów

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

VI.5. Pomiar emisji hałasu do środowiska

VI.5.1. Jako referencyjne punkty pomiarowe hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej ustalam dotychczas wykorzystywane punkty kontrolne Nr 1 do Nr 4 (leżące na wschód od granic instalacji przy zabudowie mieszkaniowej).

VI.5.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 12.

VI.5.3. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów.

VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych

W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu

W celu zapobiegania wystąpieniu awarii przemysłowej przestrzegane będą instrukcje i procedury funkcjonujące w Systemie Zapewnienia Jakości opartym na systemie GMP (Good Manufacturing Practice).

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy postępować zgodnie z planem pt. „Zagrożenia pożarowe i tzw. miejscowe, występujące (prognozowane) oraz sposoby postępowania w wypadku ich zaistnienia w ICN Polfa Rzeszów S.A.”.

O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

IX.1. Prowadzone będzie oddzielanie produktu od rozpuszczalnika poprzez zastosowanie procesu filtracji lub wirowania przed końcowym suszeniem produktu. Stosowane rozpuszczalniki będą poddawane regeneracji i recyrkulacji w procesie produkcyjnym.

IX.2. Przestrzegane będą instrukcje i procedury systemu GMP postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

IX.3. Zakup surowców będzie prowadzony ściśle pod zaplanowaną produkcję z uwzględnieniem programu badań rynkowych.

IX.4. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.

IX.5. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

IX.6. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji, należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne, a następnie zdemontować i zlikwidować wszystkie obiekty i urządzenia zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

XI. Ustaliam dodatkowe wymagania

XI.1. Surowce do produkcji będą transportowane w opakowaniach jednostkowych z magazynów nie wchodzących w skład instalacji przy pomocy wózków widłowych wyznaczonymi drogami transportowymi.

XI.2. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VI.2, VI.3, VI.4, VI.6 należy przedkładać Wojewodzie Podkarpackiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XII. Pozwolenie obowiązuje do dnia 2 stycznia 2016 roku

U z a s a d n i e

Spółka ICN Polfa Rzeszów wystąpiła z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji Oddziału Syntez. Stosowna informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 65/05.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja do wytwarzania podstawowych produktów farmaceutycznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub biologicznych, która jest zaliczana, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 2 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko, do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania decyzji jest wojewoda.

Spółka ICN Polfa Rzeszów przedłożyła wniosek o uzyskanie pozwolenia zintegrowanego wraz z pismem z dnia 03.03.2005 r. W dniu 17.03.2005 r. zwróciłem się o uzupełnienie przedmiotowego wniosku w odniesieniu do wymagań podstawowych. Stosowne uzupełnienie zostało przedłożone pismem z dnia . Pismem z dnia 30.03.2005 r. zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego w dniu 24.03.2005 r. oraz ogłosiłem, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń ICN Polfa Rzeszów, Urzędu Miasta Rzeszowa

oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdziłem, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 28.09.2005 r. znak: ŚR.IV-6618/3/05 wezwałem Spółkę do uzupełnienia wniosku. Uzupełniony wniosek został przedłożony w dniu 27.10.2005 r.

Tytuł prawny do instalacji wraz terenem posiada Spółka ICN Polfa Rzeszów, która jest właścicielem działek, na których prowadzi działalność lub ich wiecznym użytkownikiem, część terenu jest dzierżawiona od osób fizycznych.

Spółka będzie prowadziła produkcję środków farmaceutycznych i parafarmaceutycznych oraz surowców i półproduktów farmaceutycznych. W instalacji Oddziału Syntez prowadzone będą procesy oczyszczania Clopamidu, syntezy Dipromalu, syntezy Alendronianu sodu, syntezy Fumaranu Bisoprololu, syntezy Chlorchinaldyny, syntezy Etidronianu Disodowego, syntezy Salicylanu Choliny, syntezy Chlorowodorku Tolperisonu i oczyszczania Xylometazoliny.

Z uwagi na wymaganą bardzo wysoką czystość produkowanych substancji czynnych, technologia wymaga prowadzenia wielokrotnych procesów oczyszczania o dużym zużyciu rozpuszczalników, mimo powszechnie stosowanego ich odzysku i zwracania do procesu.

Wyprodukowane substancje farmaceutyczne wykorzystywane będą jako substancje czynne do produkcji gotowych form leków lub sprzedawane jako surowiec innym odbiorcom. W skład instalacji będzie również wchodzić Laboratorium Kontroli Międzyoperacyjnej, stacja chłodu, sieć próżni transportowej oraz układ neutralizacji i napowietrzania ścieków przemysłowych.

W procesie produkcyjnym stosowane są surowce zawierające substancje niebezpieczne, jednak z uwagi na charakter produkcji nie ma możliwości zastąpienia ich innymi substancjami innymi niż niebezpieczne bez szkody dla jakości produktów końcowych.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik wnioskodawca przeprowadził w odniesieniu o następujące dokumenty:

- 1) „EPA Office of Compliance Sector Notebook Project: Profile of the Pharmaceutical Manufacturing Industry” U.S. Environmental Protection Agency, 310-R-97-005,
- 2) „PARCOM Recommendation 92/5 concerning Best Available Technology in the Pharmaceutical Manufacturing Industry”,
- 3) „Overview Assessment of Implementation of PARCOM Recommendation 92/5 concerning Best Available Technology for the Pharmaceutical Manufacturing Industry”,

- 4) „HELCOM Recommendation 23/11 Requirements for Discharging of Waste Water from the Chemical Industry”,
- 5) „Integrated Pollution Control Licensing. BATNEEC Guidance Note for the Chemical Sector. U.K. EPA”,
- 6) „Najlepsze Dostępne Techniki (BAT). Wytyczne dla Branży Chemicznej w Polsce. Chemikalia organiczne głęboko przetworzone”.

Wnioskodawca wykazał, że stosowane w instalacji rozwiązania techniczne gwarantują spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki, w szczególności:

- 1) W zakładzie funkcjonuje System Zapewnienia Jakości oparty na światowym systemie GMP. Głównym celem tego systemu jest przestrzeganie zasad dobrej praktyki wytwarzania (Good Manufacturing Practice - GMP). Skutkuje to oszczędnością i optymalizacją w zużyciu mediów energetycznych, wody oraz surowców,
- 2) Stosowane będzie oddzielanie produktu od rozpuszczalnika poprzez zastosowanie procesu filtracji lub wirowania przed końcowym suszeniem produktu,
- 3) Rozpuszczalniki stosowane w syntezach substancji farmaceutycznej po ich zużyciu będą regenerowane i wykorzystywane ponownie (obiegi zamknięte),
- 4) Stosowane będą pośrednie obiegi chłodzące i kondensacji oparów i cieczy organicznych zamiast bezpośrednich systemów chłodzących,
- 5) Woda w obiegach chłodniczych krąży w systemie zamkniętym,
- 6) Stosowana będzie recyrkulacja i odzysk wody prowadząca do ograniczania ilości powstających ścieków,
- 7) Stosowane będą procesy neutralizacji, korekty chemicznej oraz separacji faz przed odprowadzeniem ścieków do dalszej obróbki,
- 8) Stężenie adsorbowalnych związków chloroorganicznych w odprowadzanych ściekach nie będzie przekraczać 1 mg/l lub będzie osiągnięty 80 % poziom redukcji,
- 9) Prowadzone jest regularne badanie ścieków we własnym laboratorium zakładowym.

W zakresie emisji pyłów i gazów do powietrza we wniosku wykazano, że emisja pyłu zawieszonego PM10, dwutlenku siarki, acetonu, chloru, chlorowodoru, metanolu, octanu etylu, toluenu, chlorku metylenu, kwasu octowego i amoniaku, po uwzględnieniu emisji pyłów i gazów z pozostałych emitorów Spółki (nie objętych pozwoleniem zintegrowanym) nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu będącego we władaniu operatora instalacji. Emisja pyłu PM10 i dwutlenku siarki nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca

2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji. Emisja acetonu, chloru, chlorowodoru, metanolu, octanu etylu, toluenu, chlorku metylenu, kwasu octowego i amoniaku nie powoduje przekroczeń wartości odniesienia dla tych substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. W przypadku emitatorów nr 19, 21, 22, 24, 25, 26, 28, 33 i 50 w pozwoleniu nie ustaliłem dopuszczalnej wielkości emisji chlorku metylu, etanolu, izopropoksytanolu, izopropanolu i izopropyloaminy - zgodnie z art. 222 ust 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, ze względu na brak dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia określonych w przepisach szczegółowych cytowanych wyżej. Z tego samego powodu nie ustaliłem w pozwoleniu parametrów emitatora nr 19 (o wysokości 9,1 m n.p.t. i średnicy 0,8 m – wyrzutnia typu E z tłumikiem), który wprowadza do powietrza chlorek metylu i etanol z pomieszczenia PS 004.

Eksploatacja instalacji zakładu ICN Polfa Rzeszów S.A. w Rzeszowie nie będzie związana ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z brakiem poboru wody bezpośrednio ze środowiska oraz brakiem odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi.

Pobór wody dla potrzeb instalacji będzie się odbywał z zewnętrznego źródła. Woda zakupywana będzie dla całego zakładu, w tym także dla instalacji Oddziału Syntez, z ujęcia Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Spółka z o.o. w Rzeszowie na mocy dwustronnej umowy cywilno-prawnej. Woda przeznaczona będzie na potrzeby sanitarno-bytowe i przemysłowe instalacji. Dodatkowo, przed dopływem na instalację, woda będzie uzdatniana w stacji uzdatniania wody. Jednakże z uwagi na to, że stacja nie pracuje wyłącznie na potrzeby instalacji, nie została ona włączona w jej granice. Cele sanitarno-bytowe obejmują zużycie wody przez pracowników Oddziału Syntez. Cele przemysłowe obejmują potrzeby technologiczne i chłodzenia instalacji. Obieg chłodniczy wody będzie obiegiem częściowo zamkniętym z możliwością uzupełniania niedoborów wody z basenu przeciwpożarowego.

Z instalacji będą powstawać ścieki sanitarno-bytowe i przemysłowe. Ścieki będą odprowadzane do zakładowej kanalizacji, a następnie w mieszaninie kierowane będą do kanalizacji Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Spółka z o.o. w Rzeszowie. Odbiór ścieków będzie odbywał się na mocy dwustronnej umowy cywilno-prawnej.

W skład ścieków przemysłowych będą wchodzić ścieki z mycia aparatury, ścieki z syntez oraz odcieki z pomp próżniowych. Ścieki przemysłowe przed zrzutem do kanalizacji zakładowej odprowadzane będą do neutralizatora ścieków N, a następnie do zbiornika napowietrzającego Z3. Dodatkowo ścieki z syntezy Chlorchinaldiny substancji i Chlorowodoru Tolperisonu przed wprowadzeniem do neutralizatora ścieków będą gromadzone w dwóch zbiornikach pośrednich Z1 i Z2. Ścieki przemysłowe po zbiorniku napowietrzającym Z3 odprowadzane będą kanalizacją zakładową na podczyszczalnię ścieków, a następnie w mieszaninie ze ściekami sanitarno-bytowymi kierowane będą do kanalizacji Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Spółka z o.o. w Rzeszowie. Z uwagi na to że podczyszczalnia ścieków nie pracuje wyłącznie na potrzeby instalacji, nie została ona włączona w jej granice.

Urządzenia, za pomocą których zakład będzie mierzył ilość pobieranej wody, odprowadzanych ścieków, zakres, częstotliwość oraz metodyki prowadzenia kontroli ścieków określiłem w oparciu o technologię stosowaną w instalacji i rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 20 lipca 2002 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzenia ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. Nr 129 poz. 1108) oraz w uwzględnieniu wniosków zakładu.

W granice instalacji nie zostały włączone ścieki deszczowe z uwagi na to, że istniejący z zakładu sposób oprowadzania wód opadowych nie pozwala na wydzielenie tych ścieków wyłącznie dla instalacji objętej przedmiotowym wnioskiem.

Przy wystąpieniu warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych warunków pracy instalacji nie nastąpią zmiany w ilości i jakości odprowadzanych ścieków.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, wnioskodawca zawarł we wniosku informacje dotyczące wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. Stwierdziłem że przedłożony wniosek spełnia wymagania zawarte w art. 18 ust.1 ustawy o odpadach oraz art. 184 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Powstające w wyniku prowadzonej działalności odpady będą magazynowane poza instalacją objętą niniejszym pozwoleniem, w magazynach: Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 1, Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 2, Magazynie Materiałów Łatwopalnych i Trucizn, Magazynie Trucizn w Magazynie Surowców, wiacie Magazynu Technicznego, Magazynie Działu Głównego Mechanika i Głównego Energetyka, Magazynie Makulatury lub Magazynie Surowców Wtórnych, a następnie będą przekazywane zewnętrznym odbiorcom w celu ich odzysku lub unieszkodliwienia.

Wszystkie dane dotyczące rodzajów powstających odpadów, ich ilości oraz sposoby i miejsca magazynowania i zagospodarowania wytwarzanych odpadów zostały określone w niniejszej decyzji i spełnione zostały tym samym wymogi nałożone ustawą o odpadach.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 POŚ ustaliłem parametry instalacji, istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie również z art. 211 ust. 2 pkt 3a) POŚ rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. Zgodnie z tym samym przepisem ustaliłem także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841).

Z uwagi na fakt, że surowce i odpady będą magazynowane poza instalacją oraz biorąc pod uwagę znikomy wpływ przedmiotowej instalacji na jakość wód podziemnych, w decyzji zrezygnowałem z wymogu monitorowania wpływu instalacji na stan jakości wód podziemnych.

Z przedstawionego wniosku wynika, że instalacja nie będzie powodować ponadnormatywnej emisji gazów i pyłów do powietrza, ponadnormatywnej emisji hałasu do środowiska, instalacja nie stanowi zagrożenia dla wód podziemnych, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo. Instalacja spełnia również wymogi najlepszej dostępnej techniki.

Wystąpienie sytuacji awaryjnej mogącej spowodować duże zagrożenie dla środowiska jest niewielkie – jest ono dodatkowo minimalizowane poprzez stosowanie monitoringu prowadzonych procesów.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Wojewody Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie wnosi się w dwóch egzemplarzach po uiszczeniu opłaty skarbowej w wysokości 5 zł.

Z up. WOJEWODY PODKARPACKIEGO

**mgr inż. Janusz Kurnik
Z-CA DYREKTORA WYDZIAŁU
ŚRODOWISKA I ROLNICTWA**

Otrzymują:

1. ICN Polfa Rzeszów S.A., ul. Przemysłowa 2, 35-959 Rzeszów
2. ŚR-IV
3. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
2. Marszałek Województwa Podkarpackiego, ul. Towarnickiego 1A, 35-010 Rzeszów
3. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa