

**RŚ.VI.EK. 7660/37-8/10** Rzeszów, 2010-11-12

# D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.);

art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150) w związku z § 2 ust.1 pkt. 2 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 przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.);

§ 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291),

rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16poz. 87);

po rozpatrzeniu wniosku firmy **ICN Polfa Rzeszów S.A.**, ul. Przemysłowa 2, 35-959 Rzeszów, z dnia 8 września 2010r., znak: ZŚ/ES/687/2010 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 stycznia 2006r., znak ŚR.IV-6618/3/05, zmienionej decyzjami Wojewody Podkarpackiego z dnia 19 lipca 2006r. znak: ŚR.IV- 6618-10/2/06 i z dnia 12 listopada 2007r., znak: ŚR.IV-6618-26/2/07 oraz decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30 września 2008r. znak: RŚ.VI.7660/26-6/08; udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji Oddziału Syntez,

# o r z e k a m

1. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 stycznia 2006r., znak: ŚR.IV-6618/3/05, zmienioną decyzjami Wojewody Podkarpackiego z dnia 19 lipca 2006r. znak: ŚR.IV-6618-10/2/06 oraz z dnia 12 listopada 2007r., znak: ŚR.IV-6618-26/2/07 oraz decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30 września 2008r. znak:RŚ.VI.7660/26-6/08, udzielającą **ICN Polfa Rzeszów**

al. Łukasza Cieplińskiego 4, 35-010 Rzeszów

**S.A., ul. Przemysłowa 2, 35-959 Rzeszów, Regon 690312268** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji Oddziału Syntez w następujący sposób:

# Nadaję nowe brzmienie punktowi I.2:

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

* + 1. Parametry instalacji

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

synteza Chlorowodorku Tolperisonu - wydajność max. 2,0 Mg/rok synteza Fumaranu Bisoprololu substancji- wydajność max. 1,66 Mg/rok synteza Dipromalu substancji- wydajność max. 6,5 Mg/rok



synteza Salicylanu Choliny - wydajność max. 48,00 Mg/rok synteza Chlorchinaldyny substancji - wydajność max.4,5 Mg/rok synteza Fumaranu dimetylu - wydajność max.1,5 Mg/rok synteza wodorofumaranu etylu - wydajność max.1,5 Mg/rok

synteza soli wapniowej wodorofumaranu etylu - wydajność max.1,0 Mg/rok synteza soli cynkowej wodorofumaranu etylu - wydajność max. 0,2 Mg/rok synteza soli magnezowej wodorofumaranu etylu - wydajność max. 0,2 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 będą stanowiły:

zbiornik podziemny Z1 ; V=2,0 m3 przy Oddziale Chlorchinaldyny, 2 neutralizatory ścieków R6 i R7 o objętości V=1,6 m3 każdy,



reaktor R9 do przygotowywania roztworu NaOH o objętości V = 1,6 m3 simax-y szklane S11 do regulacji pH,

zbiornik do napowietrzania ścieków Z3;V=10,0m3, przy północno- zachodniej ścianie Oddziału Syntez.

* + 1. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji
       1. Synteza Dipromalu

Proces będzie prowadzony w temperaturze max.85 0C 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 250 dm3. Wodny roztwór Dipromalu po przesączeniu na nuczy filtracyjnej otwartej będzie poddawany zatężeniu w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 250/100 dm3 zabezpieczonym

chłodnicą skraplającą. Zatężony produkt będzie odsączany na filtrze. Czas trwania procesu – ok. 17 godz. Produkt będzie suszony w suszarce tacowej przez ok. 40 godz.

* + - 1. 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.

* + - * 1. pierwszy etap syntezy Fumaranu Bisoprololu będzie prowadzony w reaktorze o średniej pojemności 150 dm3 . Roztwór poreakcyjny będzie poddany zatężeniu w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 63/50 dm3 zabezpieczonym chłodnicą zwrotną i skraplającą. Surowy półprodukt B1 będzie poddany oczyszczeniu, a następnie wydzielaniu na drodze destylacji w wyparce szklanej o średniej pojemności 50/100 dm3 zabezpieczonej chłodnicą zwrotną i skraplającą. Czas trwania procesu – ok. 36 godz.
        2. 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 nuczy filtracyjnej. II faza – właściwa, będzie prowadzona w reaktorze emaliowanym o max. pojemności 250 dm3 zabezpieczonym chłodnicą zwrotną i mierniku szklanym o średniej pojemności 150 dm3. Otrzymana faza organiczna B2 będzie poddana osuszeniu, filtracji, a następnie destylacji w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 100/35 dm3 zabezpieczonym chłodnicą zwrotną i skraplającą. Wydzielenie gotowego produktu B2 będzie prowadzone w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 30/30 dm3 zabezpieczonym chłodnicą skraplającą. Czas trwania procesu – ok. 22 godz.
        3. 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 nuczy 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 nuczy 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.

* + - * 1. I faza czwartego etapu syntezy Fumaranu Bisoprololu będzie prowadzona w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 250/100 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 250 dm3 i odfiltrowaniu go na nuczy filtracyjnej. Czas trwania procesu – ok. 16 godz.

* + - * 1. ostatnim etapem syntezy Fumuranu 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.
      1. Synteza Chlorchinaldyny

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-hydroksychinaldyny oraz wyodrębnianiu powstałej chlorchinaldyny z środowiska poreakcyjnego.

* + - * 1. półprodukt 8-hydroksychinaldyna będzie otrzymywany przez krystalizację w zestawie destylacyjnym o max. pojemności 250/100 dm3 zabezpieczonym chłodnicą zwrotną i skraplającą. Wykrystalizowany półprodukt będzie odsączony na nuczy filtracyjnej i suszony w suszarce tacowej. Czas trwania procesu – ok. 18 godz. Produkt będzie suszony w suszarce tacowej przez ok.16 godz.
        2. 8-hydroksychlorchinaldyna, 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.
      1. Uchylony
      2. 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 otrzymywania 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. .

* + - * 1. etap pierwszy syntezy salicylanu choliny będzie prowadzony w reaktorze o średniej pojemności 250 dm3 . Otrzymany półprodukt będzie spuszczany do beczek polietylenowych o pojemności 200 dm3. Czas trwania procesu – 15 godz.
        2. I faza drugiego etapu otrzymywania salicylan 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 nuczy filtracyjnej. II faza będzie prowadzona w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 250/100 dm3 (układ zabezpieczony chłodnicą skraplająca i zwrotną). Salicylan choliny będzie zlewany do pojemników magazynowych o pojemności 55 dm3. Czas trwania procesu – 30 godz.

* + - 1. Synteza Chlorowodorku Tolperisonu

Proces prowadzony będzie zasadniczo w czterech etapach, sporadycznie w przypadku nie uzyskania odpowiedniej czystości T4 będzie prowadzony piąty etap; w temperaturze max. 850C przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych. Informacje dotyczące surowców stosowanych w procesie wyłączono z udostępnienia na podstawie art.20 ust.2 pkt.2 ustawy POŚ.

1. etap pierwszy T1 prowadzony będzie w zestawie destylacyjnym o średniej objętości 250/100 dm3 zabezpieczonym chłodnicą skraplającą i zestawem płuczek do wyłapywania gazowego chlorowodoru (4 płuczki wypełnione 30% ługiem sodowym w ilości ok. 300 dm3). Półprodukt T1 będzie otrzymywany na drodze destylacji.
2. etap drugi T2 będzie prowadzony w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 150/100 dm3 zabezpieczonym zestawem płuczek do wyłapywania gazowego chlorowodoru (4 płuczki wypełnione 15% ługiem sodowym w ilości ok. 300 dm3). Następnie roztwór reakcyjny będzie poddany neutralizacji w reaktorze o średniej pojemności 500 dm3, rozdzieleniu faz w baterii rozdzielaczy i osuszeniu w reaktorze o średniej pojemności 150 dm3.
3. 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 nuczy filtracyjnej będzie kierowany do suszenia w suszarce tacowej.
4. etap czwarty T4 będzie polegał na oczyszczaniu produktu T3 węglem w reaktorze emaliowanym o średniej pojemności 100 dm3, który będzie oddzielony na nuczy filtracyjnej. Zebrany przesącz będzie poddany ekstrakcji w reaktorze emaliowanym o średniej pojemności 250 dm3, rozdzieleniu faz w baterii rozdzielaczy i osuszeniu w reaktorze emaliowanym reaktorze o średniej pojemności 250 dm3. Oddzielenie środka suszącego będzie prowadzone na nuczy filtracyjnej. Wydzielenie produktu T4 będzie prowadzone w zestawie destylacyjnym zabezpieczonym chłodnicą zwrotną i skraplającą. Wykrystalizowany osad T4 będzie odsączany na nuczy filtracyjnej i przekazywany do suszenia w suszarce tacowej.
5. etap piąty prowadzony będzie identycznie jak etap czwarty.
   * + 1. Uchylony
       2. Synteza Fumaranu Dimetylu

Proces jednoetapowym przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych i przy maksymalnej temperaturze równej 68 0C. Proces prowadzony w zestawie destylacyjnym 250/100 dm3. Gotowy produkt będzie suszony w suszarce próżniowej przez ok. 10,0h .

I.2.2.9 Synteza wodorofumaranu etylu

Proces jednoetapowy prowadzony przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych i przy max temperaturze = 80 0C. Proces prowadzony będzie w zestawie destylacyjnym 250/100 dm3. Gotowy produkt suszony będzie w suszarce próżniowej przez ok. 8,0 h.

* + - 1. Synteza soli wapniowej wodorofumaranu etylu

Proces jednoetapowy prowadzony przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych i przy max temperaturze

= 600C. Proces prowadzony będzie w zestawie destylacyjnym 250/100 dm3. Gotowy produkt suszony będzie w suszarce próżniowej.

* + - 1. Synteza soli cynkowej wodorofumaranu etylu

Proces jednoetapowy prowadzony przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych i przy max temperaturze = 60 0C.

* + - 1. Synteza soli magnezowej wodorofumaranu etylu

Proces jednoetapowy prowadzony przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych i przy max temperaturze = 50 0C.

* + - 1. Uchylony
      2. 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.”

# Nadaję nowe brzmienie punktowi II.1:

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

* + 1. Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów

**Tabela 1**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Źródło emisji | **Emitor** | Rodzaj zanieczysz czenia | Dopuszczalna wielkość emisji | | | |
| **Emax** | **Standard emisyjny**  **S1\*** | **Standard**  **emisyjny S3\*\*** | **Standard**  **emisyjny S5\*\*\*** |
| kg/h | mg/mu 3 | % | % |
| 1. | Linia syntezy:  - Chlorowodorku Tolperisonu  *I faza emisji (LZO + pył)*  wyciąg miejscowy | E18 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| Linia syntezy:  - Dipromalu  *II faza emisji (pył)* | pył | 0,0024 | - | - | - |
| 2. | Linia syntezy salicylanu choliny (LZO) - wyciąg miejscowy | E19 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 3. | Linia syntez:   * Chlorowodorku Tolperisonu etap III ( LZO)   etap IV +V (LZO +LZO R40)   * Dipromalu (LZO) wyciągi miejscowe | E20 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| LZO(R40) | - | 20 | 15 | 15 |
| 4. | Linia syntezy Chlorchinaldyny  - I etap (LZO)  *I faza emisji* | E21 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| Linia syntezy Chlorchinaldyny   * II etap - faza IV syntezy (HCl + chlor) * II etap faza V syntezy SO2   *II faza emisji* | chlor | 0,0061 | - | - | - |
| HCl | 0,048 | - | - | - |
| SO2 | 0,042 | - | - | - |
| 5. | Linie syntez:   * Chlorowodorku Tolperisonu etap III (LZO)   etap IV+V (LZO +LZO R40)   * Dipromalu (LZO) wyciągi miejscowe | E22 | LZO(R40) | - | 20 | 15 | 15 |
| LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 6. | Linia syntez:   * Chlorchinaldyny (LZO) * Wodorofumaranu etylu (WE) (LZO) * Soli magnezowej WE(LZO) * Soli cynkowej WE(LZO) * Soli wapniowej WE(produkcja na wodzie) * Fumaranu dimetylu(LZO)   wyciągi miejscowe | E23 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 7. | Linia syntezy Chlorchinaldyny: etap II a .(LZO +pył)  *I faza emisji* | E24 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| etap II (pył)  *II faza emisji* | pył | 0,0077 | - | - | - |
| 8. | Linia syntez:   * Dipromalu (LZO) * Linia syntezy Chlorowodorku - | E25 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| LZO(R40) | - | 20 | 15 | 15 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | - Tolperisonu etap III (LZO)  etap IV+V (LZO +LZO R40)  wyciągi miejscowe |  |  |  |  |  |  |
| 9. | Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu etap IV + V (LZO)  wyciąg miejscowy | E26 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 10. | Linia syntez :   * Chlorchinaldyny(LZO) * Wodorofumaranu etylu (WE) (LZO) * Soli magnezowej WE(LZO) * Soli cynkowej WE(LZO) * Soli wapniowej WE(produkcja na wodzie) * Fumaranu dimetylu(LZO)   wyciągi miejscowe | E27 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 11. | Linia syntez :   * Chlorchinaldyny (LZO) * Wodorofumaranu etylu (WE) (LZO) * Soli magnezowej WE (LZO) * Soli cynkowej WE (LZO) * Soli wapniowej WE (produkcja na wodzie) * Fumaranu dimetylu (LZO)   wyciągi miejscowe | E28 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 12. | Linia syntez Fumaranu Bisoprololu etap IV + V (LZO)  wyciąg miejscowy | E29 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 13. | Linia syntezy Chlorchinaldyny -  etap II (pył) | E30 | pył | 0,001 | - | - | - |
| 14. | Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu (pył + LZO) | E31 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 15. | Linia syntezy Chlorchinaldyny etap II/faza V (SO2)  Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu etap IV i V (LZO)  Młynownia (pył)  Magazyn wyrobów gotow. | E32a | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 16. | Linia syntez :   * Chlorchinaldyny (LZO) * Salicylanu choliny etap I (LZO(R40))   etap II (LZO)   * Chlorowodorek Tolperisonu – etap III (LZO)   etap IV,V-(LZO + LZO(R40))   * Wodorofumaranu etylu (WE) (LZO) * Soli magnezowej WE(LZO) * Soli cynkowej WE(LZO) * Soli wapniowej WE(produkcja na wodzie) * Fumaranu dimetylu(LZO) * Dipromalu(LZO) | E32b | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| LZO (R40) | - | 20 | 15 | 15 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 17. | L i n a s y n t e z y B i s o p r o l o l u : etap I (LZO + LZO (R40)  etap II (LZO +LZO(R45)  etap III (LZO) | E33 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| LZO (R40) |  | 20 | 15 | 15 |
| LZO (R45) |  | 2 | 15 | 15 |
| 18. | Laboratorium Kontroli Międzyoperacyjnej | E50 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 19. | Linia syntezy Chlorowodorku Tolperisonu  etap I (HCl)  *faza emisji* | E51 | HCl | 0,058 | - | - | - |
| etap II (HCl +LZO)  *faza emisji* | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 20. | Linia syntezy Chlorchinaldyny (pył) | E52 | pył | 0,001 | - | - | - |
| 21. | Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu  etap IV i V (LZO) | E53 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 22. | Magazyn acetonu (LZO) | E54 | LZO | - | 20 | 15 | 15 |

**\*** Dopuszczalna wielkość emisji LZO wprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany (przy wtórnym wykorzystaniu LZO), wyrażona jako stężenie LZO w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny w gazach odlotowych, w warunkach umownych. W przypadku LZO (R40) - dopuszczalna wielkość emisji dla fluorowcowanych LZO klasyfikowanych w przepisach jako substancje rakotwórcze kategorii 3 z przypisanym zwrotem R40 – wyrażona jako stężenie bez przeliczania na całkowity węgiel organiczny. W przypadku LZO (45) dopuszczalna wielkość emisji dla LZO(jeżeli masa takich LZO wprowadzana do powietrza w ciągu jednej godziny jest nie mniejsza niż 10 gramów) klasyfikowanych w przepisach jako substancje rakotwórcze kategorii 1 lub 2 z przepisanym zwrotem R 45 – wyrażona jako stężenie bez przeliczania na całkowity węgiel organiczny.

**\*\*** Dopuszczalna wielkość emisji LZO wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany, wyrażona jako procent masy LZO zużytych w ciągu roku, powiększonej o masę LZO odzyskanych, ponownie użytych w tej instalacji i pomniejszonej o masę LZO sprzedanych jako produkt opakowany w szczelny pojemnik.

**\*\*\***Dopuszczalna wielkość emisji LZO wprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany i niezorganizowany, wyrażona jako procent masy LZO zużytych w ciągu roku powiększonej o masę LZO odzyskanych, ponownie użytych w tej instalacji.

# Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji

**Tabela 2**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **Dopuszczalna**  **wielkość emisji [Mg/rok]** |
| 1. | pył ogółem | 0,2731 |
| 2. | amoniak | 0,0011 |
| 3. | chlor | 0,0201 |
| 4. | chlorowodór | 0,2462 |
| 5. | dwutlenek siarki | 0,0369 |
| 6. | Chlorek metylenu | 0,9287 |
| 7. | chlorek metylu | 0,3631 |
| 8. | epichlorohydryna | 0,075 |
| 9. | octan etylu | 3,0545 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 10. | etanol | 3,1181 |
| 11. | aceton | 3,6116 |
| 12. | toluen | 1,5609 |
| 13. | metanol | 0,8466 |
| 14. | izopropoksyetanol | 2,455 |
| 15. | izopropanol | 0,1125 |
| 16. | izopropyloamina | 0,1743 |

# Nadaję nowe brzmienie punktowi II.2.1

„ II.2.1 Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowo-bytowych wynosić będzie:

Q maxd = 38,3 m3/dobę

Q maxm = 842,5 m3/miesiąc Q maxr = 10 110,0 m3/rok

* 1. **Nadaję nowe brzmienie punktowi II.3.1,** dotyczącym dopuszczalnych rodzajów 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 substancji farmaceutycznych | 35,0 |
| 2. | 07 05 08\* | Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne | synteza  substancji farmaceutycznych, regeneracja rozpuszczalników organicznych, wykonywanie  analiz laboratoryjnych | 47,0 |
| 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 | 11,0 |
| 5. | 07 05 11\* | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje  niebezpieczne | czyszczenie kanalizacji wewnątrz zakładowej 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 |

# Nadaję nowe brzmienie punktowi IV.1:

**„IV.1. Warunki 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. | **18** | 6,0 | 0,4 x 0,4 | 18,8 | 293 | 5300 |
| 2. | **19** | 8,6 | 0,25 | 0,00 | 293 | 2200 |
| 3. | **20** | 8,6 | 0,25 | 19,00 | 293 | 4984 |
| 4. | **21** | 12,0 | 0,70 | 9,00 | 318 | 4858 |
| 5. | **22** | 8,4 | 0,25 | 17,90 | 293 | 4984 |
| 6. | **23** | 8,3 | 0,25 | 14,50 | 293 | 3038 |
| 7. | **24** | 6,6 | 0,25x0,2 | 15,10 | 318 | 902 |
| 8. | **25** | 9,1 | 0,25 | 13,20 | 318 | 4984 |
| 9. | **26** | 9,4 | 0,40 | 13,20 | 318 | 3320 |
| 10. | **27** | 8,8 | 0,25 | 13,20 | 318 | 3038 |
| 11. | **28** | 8,0 | 0,25 | 18,80 | 293 | 3038 |
| 12. | **29** | 8,8 | 0,25 | 19,00 | 293 | 3320 |
| 13. | **30** | 8,0 | 0,32 | 8,0 | 293 | 5100 |
| 14. | **31** | 7,0 | 0,32 | 8,0 | 293 | 3990 |
| 15. | **32a** | 10,0 | 1 x 0,63 | 5,50 | 293 | 5920 |
| 16. | **32b** | 10,0 | 1 x 0,63 | 15,65 | 293 | 6400 |
| 17. | **33** | 12,5 | 0,90 | 21,80 | 293 | 6400 |
| 18. | **50** | 5,3 | 0,55 | 0,00 | 293 | 440 |
| 19. | **51** | 6,5 | 0,40 | 0,00 | 293 | 3036 |
| 20. | **52** | 5,1 | 0,25 | 0,00 | 293 | 100 |
| 21. | **53** | 7,8 | 0,25 | 0,00 | 293 | 3320 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 22. | **54** | 7,1 | 0,20 | 0,00 | 293 | 480 |

# Nadaję nowe brzmienie punktowi IV.1.2.1:

„ IV.1.2.1.

Opary gazów odprowadzanych emitorem nr 21 (linia syntezy Chlorchinaldyny) będą redukowane ze skutecznością ok.99% w dwóch równoległych zestawach płuczek :

 zestaw trzech płuczek o poj. 30 dm3 każda do pochłaniania chloru i HCl – podłączonych do odwietrzenia reaktora. Dwie płuczki wypełnione będą 20% roztworem tiosiarczanu sodu , trzecia płuczka pusta – zabezpieczająca.

 zestaw trzech płuczek o poj. 100 dm3 każda do pochłaniania dwutlenku siarki

– podłączonych do odwietrzenia reaktora. Dwie płuczki wypełnione będą 15-20% roztworem wodorotlenku sodu, trzecia płuczka pusta – zabezpieczająca.”

# Nadaję nowe brzmienie punktowi IV.1.2.2:

„ IV.1.2.2.

Opary gazów odprowadzanych emitorem E32b (linia syntezy salicylanu choliny – etap I), będą redukowane w zestawie 3 sztuk płuczek o poj. 100dm3 każda podłączonych do odwietrzenia reaktora. Dwie płuczki wypełnione wodnym roztworem alkaminy, trzecia płuczka pusta – zabezpieczająca.”

# Nadaję nowe brzmienie punktowi IV.1.2.3:

„IV.1.2.3.

Opary gazów odprowadzanych emitorem nr 51 (linia syntezy Chlorowodorku Tolperisonu – etap I i II) będą redukowane ze skutecznością ok. 99% w zestawie pięciu płuczek o łącznej poj. ok.500 dm3. Cztery płuczki wypełnione będą 30% roztworem wodorotlenku sodu , piata płuczka pusta – zabezpieczająca.”

# I.9. Uchylam punkt IV.1.2.4

* 1. **W punkcie IV.2 dodaję punkt IV.2.4. o brzmieniu:**

„IV.2.4. Dopuszcza się zwiększenie zużycia wody oraz ilości odprowadzonych ścieków w sytuacji:

1. czyszczenia lub remontu basenu ppoż. w ilości 150 m3/kwartał
2. awarii pomp transportowych układu zamkniętego wody chłodniczej w ilości 2 miesięcznego poboru wody”
   1. **W punkcie IV.3.1.1,** dotyczącym miejsca i sposobu magazynowania odpadów **w Tabeli 7 wiersz. Lp.1. otrzymuje nowe brzmienie:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| 1. | 07 05 04\* | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste | 1. w beczkach 200 l, plombowanych w Magazynie Materiałów Łatwopalnych i Trucizn (konstrukcja budynku lekka, posadzka betonowa, kanalizacja zabezpieczona przed niekontrolowanym spływem substancji toksycznych) 2. w beczkach metalowych lub z tworzywa 60-200 l, szczelnych, zamykanych. Beczki magazynowane są w Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 1 |

# Nadaję nowe brzmienie punktowi IV.3.2 :

**„ IV.3.2 Sposób dalszego gospodarowania odpadami**

* + - 1. Odpady niebezpieczne

**Tabela 9**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Procesy gospodarowania**  **odpadami** |
| ODPADY NIEBEZPIECZNE | | | |
| 1. | 07 05 04\* | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory  z przemywania i ciecze macierzyste | R14, D10 |
| 2. | 07 05 08\* | Inne pozostałości podestylacyjne  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) | R1, 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) | R1,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 | R14 |

* + - 1. Odpady inne niż niebezpieczne

**Tabela 10**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Procesy**  **gospodarowania**  **odpadami** |
| ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE | | | |
| 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 | R1, R3, R15 |
| 4. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | R1,R3,R15 |
| 5. | 15 01 04 | Opakowania z metali | R4, R14, R15 |
| 6. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | R4, R1, 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 |

* 1. **W punkcie IV.4** charakteryzującym warunki emisji hałasu do środowiska

# Tabela 11 otrzymuje nowe brzmienie:

**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 | pora dzienna 16 h pora nocna 8 h |
| 2. | P1 | Maszynownia III wentylacji Oddziału Syntez  zlokalizowana przy elewacji płd.-zach. budynku Form I o wysokości: ok. 4,0 m | pora dzienna 16 h pora nocna 8 h |
| 3. | P2 | Chłodnie wentylatorowe (nad basenem p.poż.)  o wysokości ok. 1,5 m | pora dzienna 16 h  pora nocna 8 h |
| 4. | P3 | Wyloty urządzeń wentylacyjnych – dach budynku  Oddziału Syntez na wysokości ok. 5,0 m | pora dzienna 16 h  pora nocna 8 h |
| 5. | P4 | Centrale klimatyzacyjne dla Oddziału Syntez  KN+KW27 , KN+KW28 | pora dzienna 16 h  pora nocna 8 h |

# Nadaję nowe brzmienie punktowi V:

**„V. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw w instalacji Oddziału Syntez**

# Pobór wody dla potrzeb instalacji

**Tabela 12**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Rodzaj wody** | **Pobór wody**  **[m3/dobę]** | **Pobór wody**  **[m3/miesiąc]** | **Pobór wody**  **[m3/rok]** |
| Woda dla potrzeb  sanitarno-bytowych i technologicznych | 38,3 | 842,5 | 10 110 |

# Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji

* + 1. Ilość i rodzaj rozpuszczalników organicznych (LZO) zużytych w instalacji

**Tabela 13.1**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj LZO** | **Jednostka** | **Zużycie** |
| 1. | metanol | Mg/rok | 15,5 |
| 2. | etanol bezwodny, rektyfikowany,  skażony acetonem | Mg/rok | 43,3 |
| 3. | octan etylu | Mg/rok | 25,3 |
| 4. | toluen | Mg/rok | 7,021 |
| 5. | aceton | Mg/rok | 37,8 |
| 6. | alkamina | Mg/rok | 16,8 |
| 7. | chlorek metylu (R40) | Mg/rok | 10,1 |
| 8. | epichlorohydryna (R45) | Mg/rok | 3,2 |
| 9. | izopropyloamina | Mg/rok | 1,31 |
| 10. | izopropanol | Mg/rok | 2,142 |
| 11. | kwas propionowy | Mg/rok | 2,3 |
| 12. | kwas octowy | Mg/rok | 0,1 |
| 13. | kwas dwupropylooctowy | Mg/rok | 6,1 |
| 14. | izopropoksyetanol | Mg/rok | 4,76 |
| 15. | chlorek metylenu (R40) | Mg/rok | 13,8 |
| 16. | kwas mrówkowy | Mg/rok | 14,7 |
|  |  | **ŁĄCZNIE** | **204,233** Mg/rok |

* + 1. Ilość i rodzaj innych surowców i materiałów stosowanych w instalacji:

**Tabela 13.2**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj materiałów i surowców** | **Jednostka** | **Zużycie** |
| 1. | kwas fumarowy | Mg/rok | 2,4 |
| 2. | kwas siarkowy | Mg/rok | 0,6 |
| 3. | etanolan magnezu | Mg/rok | 0,105 |
| 4. | wodorofumaran etylu | Mg/rok | 2,01 |
| 5. | węglan wapnia | Mg/rok | 0,59 |
| 6. | bezwodnik maleinowy | Mg/rok | 2,2 |
| 7. | chlorek tionylu | Mg/rok | 0,1 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 8. | tlenek cynku | Mg/rok | 0,1 |
| 9. | HCl | Mg/rok | 2,85 |
| 10. | NaOH | Mg/rok | 4,5 |
| 11. | węgiel aktywny | Mg/rok | 0,7 |
| 12. | salicylan sodu | Mg/rok | 31,33 |
| 13. | tlenek magnezu | Mg/rok | 0,9 |
| 14. | alkohol p-hydroksybenzylowy | Mg/rok | 1,9 |
| 15. | amberlyst | Mg/rok | 1,5 |
| 16. | węglan potasu | Mg/rok | 0,238 |
| 17. | siarczan magnezu bezw. | Mg/rok | 2,7 |
| 18. | chlorek sodu | Mg/rok | 3,6 |
| 19. | woda amoniakalna | Mg/rok | 4,8 |
| 20. | wodorosiarczyn sodu | Mg/rok | 3,09 |
| 21. | trójchlorek fosforu | Mg/rok | 5,9 |
| 22. | trójchlorek glinu | Mg/rok | 3,3 |
| 23. | chlorowodorek piperydyny | Mg/rok | 2,0 |
| 24. | paraformaldehyd | Mg/rok | 0,55 |
| 25. | 8-hydroksychinaldyna | Mg/rok | 4,5 |
| 26. | chlor | Mg/rok | 3,8 |
| 27. | sodu pirosiarczyn | Mg/rok | 3,3 |
| 28. | wersenian sodu | Mg/rok | 0,1 |

# Nadaję nowe brzmienie punktowi V.3 :

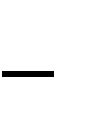
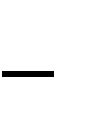
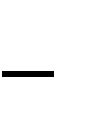
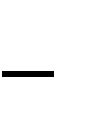
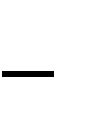
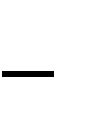
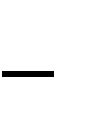
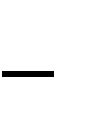
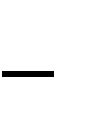
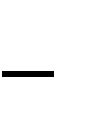
**„ V.3 Zużycie energii dl potrzeb własnych instalacji:**

**Tabela 14**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Rodzaj energii** | **Jednostka** | **Zużycie energii** |
| 1. | Energia elektryczna | MW/rok | 935,0 |

# Nadaję nowe brzmienie punktowi VI.1.6 :

„ VI.1.6 Wskaźniki zużycia surowców na jednostkę produkcji: synteza Chlorowodorku Tolperisonu – 62,9 kg/kg produktu



synteza Fumaranu Bisoprololu substancji – 167,5kg/kg produktu

synteza Dipromalu substancji – 12,9 kg/kg produktu

synteza Salicylanu Choliny – 2,69 kg/kg produktu

synteza Chlorchinaldyny substancji – 75,21 kg/kg produktu synteza Fumaranu dimetylu – 12,4±20% kg/kg produktu synteza wodorofumaranu etylu – 8,4±20% kg/kg produktu

synteza soli wapniowej wodorofumaranu etylu – 5,24±20% kg/kg produktu synteza soli cynkowej wodorofumaranu etylu – 21,8 ±20% kg/kg produktu synteza soli magnezowej wodorofumaranu etylu – 12,07 ±20% kg/kg produktu ”

# Dodaję punkt VI.1.7 o brzmieniu:

„ VI.1.7 Produkcja soli fumarowych prowadzona jest jako produkcja wdrożeniowa i dla takiej zostały określone w punkcie VI.1.6 wskaźniki zużycia surowców. Po uruchomieniu produkcji seryjnej wskaźniki zużycia surowców na jednostkę produkcji dla syntezy Fumaranu dimetylu, wodorofumaranu etylu, soli wapniowej wodorofumaranu etylu, soli cynkowej wodorofumaranu etylu, soli magnezowej wodorofumaranu etylu zostaną poddane analizie. Po określeniu charakterystycznych wskaźników , zarządzający instalacją wystąpi z wnioskiem o uściślenie zapisów decyzji .”

# Nadaję nowe brzmienie punktowi VI.2.1:

„VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji gazów do powietrza będą zamontowane na emitorach E18, E19,E20, E21, E22, E23, E24, E25, E26, E27, E28, E29, E31, E33, E51, E53.”

# Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

**U z a s a d n i e n i e**

Pismem z dnia 8 września 2010 r., znak: ZŚ/ES-82/2010 ICN Polfa Rzeszów S.A., ul. Przemysłowa 2, 35-959 Rzeszów zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 stycznia 2006r., znak ŚR.IV-6618/3/05, zmienioną decyzjami Wojewody Podkarpackiego z dnia 19 lipca 2006r. znak: ŚR.IV- 6618-10/2/06 i z dnia 12 listopada 2007r., znak: ŚR.IV-6618-26/2/07 oraz decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30 września 2008r. znak RŚ.VI.7660/26-6/08; udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji Oddziału Syntez. Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, w formularzu A, pod numerem 2010/A/0216.

Na podstawie art. 378 ust. 2 a ustawy Prawo ochrony środowiska z związku z § 2 ust.1 pkt. 2 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko stwierdziłem, że organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek.

Uznałem, że wniosek Spółki spełnia wymogi art.184 oraz 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska.

Instalacja syntez pracuje w sposób okresowy – jest uruchamiana i wyłączana z ruchu czasowo w zależności od potrzeb produkcyjnych. Wyprodukowane substancje farmaceutyczne wykorzystywane są jako substancje czynne do produkcji gotowych form leków w innych Wydziałach Spółki lub sprzedawane jako surowiec

innym odbiorcom. Aktualnie Spółka planuje modernizację Oddziału Syntez, polegającą na tym etapie w głównej mierze na wyodrębnieniu pomieszczeń czystych dla każdej z prowadzonych syntez i jednocześnie zwiększeniem wydajności linii syntezy Fumaranu Bisoprololu. Celem modernizacji jest zapewnienie wysokiego standardu technicznego i sanitarnego wszystkich pomieszczeń i urządzeń produkcyjnych. Zamierzone działania będą skutkowały przesunięciem aparatury w obrębie Oddziału, zmianą sposobu wentylacji i tym samym sposobu odprowadzania zanieczyszczeń gazowych do atmosfery, w związku z czym ICN Polfa S.A. zawnioskowała o wprowadzenie zmian w obowiązującej decyzji w zakresie:

* wielkości emisji oraz sposobu wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza,
* likwidacji zapisów dotyczących linii syntezy Kinetyny substancji, Etidronianu Disodowego, oraz linii oczyszczania Xylometazoliny substancji,
* nieznacznego zwiększenia zużycia stosowanych surowców, energii elektrycznej, wody,
* uwzględnienia syntezy soli fumarowych (wodorofumaran etylu, sól cynkowa wodorofumaran etylu, sól wapniowa wodorofumaran etylu, sól magnezowa wodorofumaran etylu, fumaran dimetylu) jako. produkcji wdrożeniowych
* ujęcia dodatkowego źródła hałasu w związku z montażem centrali klimatyzacyjnych,
* zmian w zakresie gospodarki odpadami(ilości wytwarzanych odpadów, dalsze sposoby gospodarowania)

Po przeanalizowaniu całości załączonej dokumentacji, w oparciu o wniosek Zakładu usunięto z punktu **I.2.1**, zapisy dotyczące prowadzenia linii syntez Kinetyny substancji; syntez Etidronianu Diosodowego oraz oczyszczania Xylometazoliny, w punkcie **I.2.2**. dokonano zmian w zapisach charakteryzujących procesy technologiczne w odniesieniu do planowanej wymiany pewnych urządzeń i aparatury (reaktory, zestawy destylacyjne).

W odniesieniu do emisji pyłów i gazów do powietrza Spółka przewiduje zmianę sposobu rozmieszczenia emitorów i tym samym sposobu odprowadzania zanieczyszczeń, poprzez przesunięcie istniejących emitorów w obrębie Oddziału, zmianę ich numeracji, montaż nowych emitorów. Przychylając się do wniosku zmieniono brzmienie punktu **II.1.1** określające dopuszczalną emisję pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza oraz punktu **IV.1.1** określającego miejsca i sposób wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza. W zakresie dopuszczalnej emisji rocznej określonej w pkt. **II.1.2** po wprowadzeniu planowanych zmian w zakładzie, nastąpi ograniczenie emisji zanieczyszczeń do atmosfery o ok. 3 %. Większość substancji emitowanych do powietrza z Oddziału Syntez to lotne związki organiczne, są one podstawowymi reagentami i substancjami towarzyszącymi w prowadzonych syntezach. Przez lotne związki organiczne (LZO), rozumie się związki organiczne mające w temperaturze 293,15 K prężność par nie mniejszą niż 0,01 kPa, względnie posiadające analogiczną lotność w szczególnych warunkach

użytkowania. Roczne zużycie rozpuszczalników organicznych w instalacji Oddziału Syntez wynosi ponad 200 Mg/rok, kwalifikując go pod wymogi rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji, stąd też w niniejszej decyzji dopuszczalna emisja LZO określona została zgodnie z wymagania w/w rozporządzenia. Emisja LZO z instalacji, nie może przekraczać łącznie standardów emisyjnych S1 i S3 lub standardu emisyjnego S5, co wynika z § 34 ust. 2 rozporządzenia, o którym mowa powyżej.

W związku z tym, że z instalacji wprowadzane są do powietrza chlorek metylenu, chlorek metylu oraz epichlorohydryna tj. LZO klasyfikowane jako substancje rakotwórcze kat. 3 (R40) i rakotwórcze kat.1 (R45) a masa tych zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza jest odpowiednio większa niż 100 g/h (R40) oraz 10 g/h (R45) w pozwoleniu ustalono standardy emisji dotyczące tych zanieczyszczeń. Dodatkowo specyfika pracy instalacji Oddziału Syntez polega na tym, iż w tym samym czasie prowadzone mogą być jedna, dwie czy nawet więcej syntez (w różnych zestawach urządzeń) – co oznacza, że emisja z konkretnych emitorów może być różna w czasie – i rodzaju. Dla poszczególnych emitorów wyłoniono fazy emisji zanieczyszczeń (nie zawierających LZO) podlegających wymogom rozporządzenia w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu, dla których określono dopuszczalną emisję w kg/h. Zgodnie z art. 224 ust. 4 Poś dla zanieczyszczeń emitowanych emitorem E31 oraz E50 nie określiłem wielkości emisji innych rodzajów gazów lub pyłów niż objęte standardami.

W odniesieniu do hałasu emitowanego przez zakład w pkt. **IV.4.** uwzględnione zostały dodatkowe źródła tj. Centrale Klimatyzacyjne dla Oddziału Syntez KN + KW27, KN + KW28. Przeprowadzone dotychczas pomiary hałasu na terenie ICN Polfa, wykazały iż jest on nierozróżnialny z występującym tłem akustycznym Obliczone symulacyjnie równoważne poziomy dźwięku dowiodły, iż emisja hałasu nie osiąga wartości ponadnormatywnych. Montaż nowych urządzeń nie będzie wpływać w sposób istotny na oddziaływanie akustyczne instalacji.

W zakresie gospodarki odpadami wszystkie odpady wytwarzane w ICN Polfa Rzeszów S.A., zarówno odpady niebezpieczne jak i inne niż niebezpieczne są odbierane przez zewnętrzne firmy posiadające stosowne uprawnienia. Odbiór odpadów potwierdzany jest kartą przekazania odpadu. Odebrane przez zewnętrzne firmy odpady poddawane są procesom odzysku i/lub unieszkodliwienia. Po modernizacji zakładu nieznacznie zwiększy się ilość wytwarzanych odpadów o kodach 07 05 08\* o 7,0 Mg/rok oraz odpadu o kodzie 07 05 10\* o 1 Mg/rok co stanowi 4,3 ok. %, zmiany uwzględniono w punkcie **II.3.1**. Zakład zawnioskował również o rozszerzenie sposobu gospodarowania wytwarzanymi odpadami niebezpiecznymi z grupy 07 tj. odpadami z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii organicznej oraz z grupy 15 tj. odpadami opakowaniowymi. Zgodnie z warunkami obowiązującej decyzji określonymi w pkt. **IV.3.2.1**, w/w odpady przekazywane były firmom posiadającym zezwolenie w zakresie odzysku R14 oraz unieszkodliwiania D10. Wniosek Spółki dotyczył rozszerzenia procesów odzysku o R1. Mając na uwadze zapisy art. 44 ustawy

o odpadach mówiący min. iż termiczne przekształcanie odpadów niebezpiecznych stanowi proces unieszkodliwiania D10, z wyjątkiem termicznego przekształcania odpadów opakowaniowych przychylono się do wniosku wyłącznie w zakresie odpadów z grupy 15. Ponadto dla sposobów gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne, wytworzonymi przez spółkę uporządkowano i zweryfikowano dotychczasowe zapisy decyzji w następujący sposób: dla odpadów z grupy 15 tj. odpadów opakowaniowych usunięto proces unieszkodliwiania D10 z uwagi, iż takie odpady winny być kierowane do odzysku. Dodatkowo dla dalszego sposobu gospodarowania odpadami ujęto inne procesy odzysku, odpowiednie dla wytwarzanych przez Spółkę odpadów.

Odnośnie gospodarki wodno – ściekowej dokonano zmian punkcie **V.1** gdzie zwiększono ilość poboru wody, co będzie spowodowane wzrostem zatrudnienia, podniesieniem standardów utrzymania czystości. Jednocześnie mając na uwadze, iż w pozwoleniu ilość ścieków określana jest na podstawie zużycia wody dokonano zmian punktu **II.2.1** dotyczącego ilościowego odprowadzenia ścieków. Nie będzie to skutkować negatywnym wpływem na środowisko. Pobór wody dla potrzeb instalacji odbywa się sieci wodociągowej MPWK w Rzeszowie jak również oczyszczone ścieki poprzez zakładową kanalizację odprowadzane są do kanalizacji miejskiej. W pozwoleniu uwzględniono zawyżoną ilość poboru wody oraz ścieków odprowadzanych z instalacji na wypadek zaistnienia sytuacji awaryjnych takich jak: czyszczenie lub remont basenu ppoż. lub awaria pomp transportowych układu zamkniętego wody chłodniczej.

Ponadto Spółka zawnioskowała o wprowadzenie zmian w punkcie **VI.1.6**. dotyczących wskaźników zużycia surowców. Mając na względzie planowaną zmianę zakresu prowadzonych syntez przychylono się do wniosku Spółki, zwiększając oraz dodając wskaźniki dla nowych syntez a usuwając dla syntez planowanych do likwidacji. Dla syntez soli fumarowych wartości wskaźnika zużycia surowców, zostały określone w przedziale z uwagi na prowadzenie wyłącznie serii wdrożeniowych co powoduje zmienność wydajności procesu, brak prowadzenia odzysku rozpuszczalników. Parametry pracy takie jak wskaźniki zużycia surowców, wielkości serii mogą ulegać zmianie. Po zakończeniu produkcji wdrożeniowych zostaną ustalone rzeczywiste warunki pracy.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie stosowania technologii, emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik ustalono, że ww. zmiany nie powodują istotnych zmian w sposobie funkcjonowania instalacji i nie spowodują zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko, oraz nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów określonych w dokumentach referencyjnych.

Zachowane są również standardy jakości środowiska.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji decyzji.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

**Pouczenie**

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia otrzymania decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

**Andrzej Kulig**

Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU ROLNICTWA I ŚRODOWISKA

Opłata skarbowa w wys. 1005,50 zł. uiszczona w dniu 31.08.2010 r.

na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423 Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

1. ICN Polfa Rzeszów S.A. ul. Przemysłowa 2
2. RŚ.VI. a/a Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów