# OS-I.7222.26.7.2014.EK Rzeszów, 2014 - 11- 07

**D E C Y Z J A**

Działając na podstawie:

* art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2013r. poz. 267 ze zm.),
* art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013r. poz.1232. ze zm.), w związku z § 2 ust. 1   
  pkt. 2 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r.   
  w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku **ICN Polfa Rzeszów S.A.**, ul. Przemysłowa 2,   
35-959 Rzeszów, z dnia 16 września 2014r., w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 02.01.2006r. znak: ŚR-6618/3/05 ze zm., udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania podstawowych produktów farmaceutycznych z zastosowaniem procesów chemicznych   
lub biologicznych - Oddział Syntez w Rzeszowie;

**o r z e k a m**

**I**. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 02.01.2006r. znak: ŚR-6618/3/05, zmienioną decyzjami Wojewody Podkarpackiego   
z dnia 19.07.2006r., znak: ŚR.IV-6618-10/2/06 i z dnia 12.11.2007r znak: ŚR.IV.6618-26/2/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego   
z dnia 30.09.2008r. znak: RŚ.VI.7660/26-6/08, z dnia 12.11.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/37-8/10 oraz z dnia 31.05.2011r. znak: RŚ.VI.7222.25.1.2011.EK udzielającą **ICN Polfa Rzeszów S.A., NIP: 8130267131, REGON: 690312268** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania podstawowych produktów farmaceutycznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub biologicznych - Oddział Syntez w Rzeszowie, w następujący sposób:

**I.1. Punkt I.2.1 otrzymuje brzmienie:**

„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:

* synteza Chlorowodorku Tolperisonu - wydajność nominalna 2,0 Mg/rok,
* synteza Fumaranu Bisoprololu substancji- wydajność nominalna 2,2 Mg/rok,
* synteza Dipromalu substancji- wydajność nominalna 6,5 Mg/rok,
* synteza Salicylanu Choliny - wydajność nominalna 48 Mg/rok,
* synteza Chlorochinaldolu substancji - wydajność nominalna 4,5 Mg/rok,
* synteza Fenoksyetanolu - wydajność nominalna 0,55 Mg/rok,
* synteza Telmisartanu - wydajność nominalna` 0,55 Mg/rok.

W skład instalacji będzie również wchodzić Laboratorium Produktu dla Oddziału   
Syntez, 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 Chlorochinaldolu substancji,
* 2 neutralizatory ścieków R6 o objętości 3000dm3 i R7 o objętości V=1600 dm3,
* reaktor R9 do przygotowywania roztworu NaOH o objętości V = 1600 dm3,
* simax-y szklane S11 do regulacji pH,
* zbiornik do napowietrzania ścieków Z3; V = 10 m3, umiejscowiony przy północno-zachodniej ścianie Oddziału Syntez.

**I.2 W punkcie 1.2.2.3 charakteryzującym proces syntezy Chlorochinaldolu ppkt. b) otrzymuje brzmienie:**

„ b) 8- hydroksychinaldyna po wstępnym oczyszczaniu w reaktorze o pojemności  
250dm3 i zmianie środowiska reakcji, 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 wytracaniu w reaktorze o pojemności   
250 dm3  zabezpieczonym płuczkami wypełnionymi 15% roztworem wodorotlenku sodu w ilości ok. 150 dm3, następnie przemywana rozpuszczalnikiem organicznym i oczyszczana w wodnym roztworze rozpuszczalnika w reaktorze o pojemności 3000 dm3. Czas trwania procesu   
ok. 90 h. Otrzymany produkt będzie suszony w suszarce tacowej  
przez ok. 60h.”

**I.3 Punkt I.2.2.6 otrzymuje brzmienie:**

„1.2.2.6. Synteza Fenoksyetanolu

Proces jednoetapowy prowadzony będzie w zestawie destylacyjnym 250/100 dm3, przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżnią uzyskiwaną przy pomocy pomp próżniowych i przy max temperaturze równej 120 0C. Gotowy produkt nie będzie suszony.”

**I.4 Punkt I.2.2.7 otrzymuje brzmienie:**

„1.2.2.7. Synteza Telmisartanu

Proces dwuetapowy prowadzony przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżnią uzyskiwaną przy pomocy pomp próżniowych i przy maksymalnej temperaturze 80oC. Gotowy produkt suszony będzie w suszarce próżniowej.”

**I.5 Punkt I.2.2.8 otrzymuje brzmienie:**

„1.2.2.8. Laboratorium Produktu przy Oddziale Syntez będzie prowadziło badania dla potrzeb tego oddziału, które będą obejmowały:

* badania produktów pośrednich poszczególnych etapów syntezy   
  (pH, współczynnik refrakcji, zawartość wody, zawartość substancji),
* badania produktów luzem – serie jednostkowe (pH, zawartość wody, zawartość substancji, strata po suszeniu, zawartość chlorków, zawartość popiołu, klarowność, barwa itp.
* testy kamforowe.”

**I.6 Skreślam punkty od I.2.2.9 do I.2.2.11.**

**I.7 W punkcie II.1.1 Tabela 1 określająca dopuszczalną wielkość emisji gazów**

**i pyłów wprowadzanych do powietrza otrzymuje brzmienie:**

Tabela 1

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Źródło emisji** | **Emitor** | **Rodzaj**  **zanieczyszczenia** | **Dopuszczalna wielkość emisji** | | | |
| **Emax** | **Standard emisyjny S1\*** | **Standard emisyjny**  **S3\*\*** | **Standard emisyjny**  **S5\*\*\*** |
| **kg/h** | **mg/mu3** | **%** | **%** |
| 1. | Linia syntezy Chlorowodorku  Tolperisonu - suszenie:  - etap III,  - etap IV+ V  *I rodzaj emisji* (LZO +pył)  wyciąg miejscowy | E18 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| Linia syntezy Dipromalu - suszenie  *II rodzaj emisji* (pył) | pył ogółem | 0,0024 | - | - | - |
| pył zaw.PM10 | 0,0024 | - | - | - |
| pył PM2,5 | 0,0017 | - | - | - |
| 2. | Linia syntezy salicylanu  choliny (LZO) – wyciąg  miejscowy | E19 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 3. | Linia syntez  - Chlorowodorku Tolperisonu: etap III  - Dipromalu  *I rodzaj emisji* (LZO)  wyciągi miejscowe | E20 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| Linia syntezy  Chlorowodorku Tolperisonu:  etap IV+V  *II rodzaj emisji* : (LZO+LZO (R40)) | LZO(R40) | - | 20 | 15 | 15 |
| 4. | Linia syntezy  Chlorochinaldolu:  - etap I  - etap II-przemywanie  *I rodzaj emisji* (LZO) | E21 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| Linia syntezy  Chlorochinaldolu:   * etap II (HCl+chlor),   *II rodzaj emisji* | chlor | 0,0061 | - | - | - |
| HCl | 0,048 | - | - | - |
| Linia syntezy  Chlorochinaldolu:   * etap II (SO2),   *III rodzaj emisji* | SO2 | 0,033 | - | - | - |
| 5. | Linia syntez:  - Chlorowodorku  Tolperisonu: etap III  - Dipromalu  *I rodzaj emisji* (LZO)  wyciągi miejscowe | E22 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| Linia syntezy Chlorowodorku  Tolperisonu:  - etap IV+V  *II rodzaj emisji* : (LZO+LZO(R40))  wyciągi miejscowe | LZO(R40) | - | 20 | 15 | 15 |
| 6. | Linia syntezy Fenoksyetanolu  *I rodzaj emisji:*  (LZO + LZO(R40))  wyciągi miejscowe | E23 | LZO (R40) | - | 20 | 15 | 15 |
| Linia syntezy Telmisartanu :  - etap I + II  *II rodzaj emisji*(LZO)  wyciągi miejscowe | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 7. | Linia syntezy  Chlorochinaldolu suszenie:  - etap I  *I rodzaj emisji:* (LZO+pył) | E24 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| Linia syntezy Chlorochinaldolu- suszenie:  - etap Ia  *II rodzaj emisji:* (pył) | pył ogółem | 0,0077 | - | - | - |
| pył zaw. PM10 | 0,0077 | - | - | - |
| pył PM2,5 | 0,0054 | - | - | - |
| 8. | Linia syntez:  - Chlorowodorku  Tolperisonu etap III  - Dipromalu  *I rodzaj emisji* (LZO)  wyciągi miejscowe | E25 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| Linia syntezy Chlorowodorku  Tolperisonu:  - etap IV+V  *II rodzaj emisji* : (LZO+LZO (R40)) | LZO(R40) | - | 20 | 15 | 15 |
| 9. | Linia syntezy Fumaranu  Bisoprololu:  - etap IV + V  wyciąg miejscowy | E26 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 10. | Linia syntezy Fenoksyetanolu:  *I rodzaj emisji:*  (LZO + LZO(R40))  wyciągi miejscowe | E27 | LZO(R40) | - | 20 | 15 | 15 |
| Linia syntezy Telmisartanu :  - etap I +II  *II rodzaj emisji*(LZO)  wyciągi miejscowe | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 11. | Linia syntezy Fenoksyetanolu  *I rodzaj emisji:*  (LZO + LZO(R40))  wyciągi miejscowe | E28 | LZO(R40) | - | 20 | 15 | 15 |
| Linia syntezy Telmisartanu :  - etap I + II  *II rodzaj emisji*(LZO)  wyciągi miejscowe | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 12. | Linia syntezy Fumaranu  Bisoprololu:  - etap IV + V (LZO)  wyciąg miejscowy | E29 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 13. | Linia syntezy Chlorochinaldolu  – suszenie etap II – (pył) | E30 | pył ogółem | 0,001 | - | - | - |
| pył zaw. PM10 | 0,001 | - | - | - |
| pył PM2,5 | 0,0007 | - | - | - |
| 14. | Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu - suszenie:  - etap IV + V (pył+LZO) | E31 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 15. | Linia syntezy Fumaranu  Bisoprololu:  - etap IV i V  I rodzaj emisji (LZO) | E32a | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| Młynownia (pył)  Magazyn wyrobów gotowych  *II rodzaj emisji* (pył) | pył ogółem | 0,015 | - | - | - |
| pył zaw. PM10 | 0,015 | - | - | - |
| pył PM2,5 | 0,0105 | - | - | - |
| 16. | Linia syntez:  - Fenoksyetanol  - Chlorowodorek  Tolperisonu etap IV + V  *I rodzaj emisji:*  (LZO + LZO(R40)) | E32b | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| Linia syntez:  - salicylanu choliny etap II  - Dipromalu  - Chlorowodorek Tolperisonu etap III  - Telmisartanu etap I + II  *II rodzaj emisji* (LZO) | LZO(R40) | - | 20 | 15 | 15 |
| Linia syntezy salicylanu  choliny : etap I  *III rodzaj emisji* (LZO(R40)) |
| 17. | Linia syntezy Fumaranu  Bisoprololu:  - etap I  *I rodzaj emisji:* (LZO+LZO(R40)) | E33 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| Linia syntezy Fumaranu  Bisoprololu:  - etap II  *II rodzaj emisji* (LZO+(LZO(R45)) | LZO (R40) | - | 20 | 15 | 15 |
| Linia syntezy Fumaranu  Bisoprololu:  - etap III *III rodzaj emisji* (LZO) | LZO (R45) | - | 2 | 15 | 15 |
| 18. | Laboratorium Produktu (LZO+amoniak) | E50 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 19. | Linia syntezy  ChlorowodorkuTolperisonu:  - etap I  *I rodzaj emisji* (HCl) | E51 | HCl | 0,058 | - | - | - |
| Linia syntezy  Chlorowodorku Tolperisonu - etap II  *II rodzaj emisji* (HCl+ LZO) | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 20. | Linia syntezy Chlorowodorku  Tolperisonu:  - etap I  *I rodzaj emisji* (HCl) | E51a | HCl | 0,058 | - | - | - |
| Linia syntezy Chlorowodorku Tolperisonu - etap II *II rodzaj emisji* (HCl+ LZO) | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 21. | Linia syntezy  Chlorochinaldolu – etap II | E52 | pył ogółem | 0,001 | - | - | - |
| pył zaw. PM10 | 0,001 | - | - | - |
| pył PM2,5 | 0,0007 | - | - | - |
| 22. | Linia syntezy Fumaranu  Bisoprololu:  - etap IV + V (LZO) | E53 | LZO | - | 150 | 15 | 15 |
| 23. | Magazyn acetonu (LZO) | E54 | LZO | - | 150 | 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.

**I.8 W punkcie II.1.2 Tabela 2 określająca dopuszczalną roczną wielkość emisji gazów i pyłów do powietrza otrzymuje brzmienie:**

Tabela 2

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **Dopuszczalna wielkość emisji**  **[Mg/rok]** |
|  | pył ogółem | 0,344 |
|  | pył zaw. PM10 | 0,344 |
|  | pył zawieszony PM2,5 | 0,2437 |
|  | amoniak | 0,0011 |
|  | chlor | 0,0201 |
|  | chlorowodór | 0,3253 |
|  | dwutlenek siarki | 0,0009 |
|  | **LZO**  w tym w szczególności: | 18,5228 |
| chlorek metylenu (R40) | 1,0556 |
| epichlorohydryna (R45) | 0,0792 |
| octan etylu | 2,5626 |
| aceton | 4,4647 |
| toluen | 2,6109 |
| metanol | 0,2957 |
| kwas octowy | 0,1151 |

**I.9 Punkt II.2.1 otrzymuje brzmienie:**

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

Q maxd = 57,58 m3

Q maxm = 1 266,67 m3

Q maxr = 15 200,00 m3 ”

**I.10 W Punkcie II.2.2 Tabela 3 określająca rodzaje zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji otrzymuje brzmienie:**

Tabela 3

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Oznaczenie** | **Jednostka** | **Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji** |
|  | Temperatura | °C | 35 |
|  | Odczyn (pH) | - | 6,5 – 9,5 |
|  | Trichlorometan | mgCHCl3/l | 2,0 |
|  | Azot amonowy | mgNNH4/l | 200 |
|  | Azot azotynowy | mgNNO2/l | 10 |
|  | Fosfor ogólny | mgP/l | 7,2 |
|  | Fenole lotne  (indeks fenolowy) | mg/l | 15 |
|  | Ołów | mgPb/l | 1,0 |
|  | Miedź | mgCu/l | 1,0 |
|  | Nikiel | mgNi/l | 1,0 |
|  | Cynk | mgZn/l | 5,0 |
|  | Węglowodory  ropopochodne | mg/l | 15,0 |

# I.11 W Pkt. II.3.1 Tabela 4 określająca dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych otrzymuje brzmienie:

# Tabela 4

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod**  **odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | **Podstawowy skład**  **chemiczny i właściwości** |
|  | 07 05 04\* | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory  z przemywania  i ciecze macierzyste | 35,0 | Spirytus odpadowy z syntezy salicylanu choliny: stężenie = 98,7%, zawartość wody  = 0,87g/100ml, zawartość chlorku choliny (śladowe ilości). Rozpuszczalniki organiczne  z przemywania substancji farmaceutycznych lub nimi zanieczyszczone np. aceton. |
|  | 07 05 08\* | Inne pozostałości podestylacyjne  i poreakcyjne | 77,0 | Płynne odpady poreakcyjne z syntezy  substancji o składzie: izopropoksyetanol  o zwartości wody > 1%, roztwór wodny chlorku metylenu + zanieczyszczenia  syntezy, roztwór wodny epichlorohydryny  i toluenu + zanieczyszczenia syntezy,  aceton o zwartości wody >1%, octan etylu  o zwartości wody i zanieczyszczeń  syntezy>1% ,etanol+ kwas mrówkowy,  spirytus odpadowy o zawartości wody . 5% + zanieczyszczenia syntezy, ciecz  wyczerpana po regeneracji acetonu  ( woda + aceton+ zanieczyszczenia  syntezy), cieczy wyczerpana po regeneracji metanolu ( kwas octowy +metanol+  zanieczyszczenia syntezy), pogony  podestylacyjne toluenu (toluen  + zanieczyszczenia syntezy+woda). |
|  | 07 05 09\* | Zużyte sorbenty  i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców | 20,0 | Odpadowy chlorek sodu z syntezy salicylanu choliny: zawartość wody=3,4%, zawartość NaCl = 86,3%, zawartość etanolu = 2,7%. |
|  | 07 05 10\* | Inne zużyte sorbenty  i osady pofiltracyjne | 15,0 | Stałe odpady pofiltracyjne np. odpadowy węgiel aktywny: zawartość w % wagowych: C = 59,4; H = 4,5; N = 8,8; S = 6,0;  C = 6,9;o\* = 7,4; woda = 5,4; popiół = 1,6; ciepło spalania = 25.136 kJ/kg  Odpadowy amberyst- Katalizatory na bazie polimeru Amberlyst ™ i żywice  jonowymienne obejmują głównie  zastosowanie funkcjonalizowanych  kopolimerów styren-diwinylobenzen  o różnych właściwościach powierzchni  i porowatości. Inne np.: sita molekulartne, węglan potasu, siarczan magnezu itp. |
|  | 07 05 11\* | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne | 10,0 | Wygląd – czarny; zapach – apteczny,  formaldehyd - 0,05 mg/kg; ekstrakt eterowy - 190 ÷350 mg/kg; fenole lotne - 1,9 ÷ 3,6mg/kg; pH - 9,7 ; 7,3 ; 7,7; sucha  pozostałość - 23,6 ÷ 26,7%; sucha pozostałość po prażeniu – 4,0 ÷ 10,5%;  % wody - 73,7 ÷ 76,4. Wyciąg wodny 1:10  z osadu wilgotnego w [mg/kg]:  Cr = 0,1 ÷ 0,56, Fe = 1,77 ÷ 2,05; Zn = 0,16; Pb = pon. 0,1; Cu = pon. 0,05; Ni = pon. 0,05;Cd = pon. 0,05. |
|  | 07 05 13\* | Odpady stałe zawierające substancje niebezpieczne | 2,0 | Odpady stałe zawierające substancje niebezpieczne m.in.:   * przeterminowane lub wycofane z produkcji wyroby gotowe, * przeterminowane lub wycofane z produkcji materiały wyjściowe lub półprodukty , * odpady z czyszczenia urządzeń ochrony atmosfery.   Skład chemiczny będzie zależny od wycofanego produktu, półproduktu lub wyrobu gotowego np. węglan potasu, fenolan sodu, wodorotlenek sodu. |
|  | 07 05 80\* | Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne | 2,0 | Odpady ciekłe zawierające substancje  niebezpieczne, m.in.:   * przeterminowane lub wycofane z produkcji wyroby gotowe o konsystencji ciekłej: serie pilotowe , wyroby gotowe zakwalifikowane do likwidacji * przeterminowane lub wycofane z produkcji materiały wyjściowe -wycofane z produkcji półprodukty . Skład chemiczny ww. odpadów będzie zależny od wycofanego produktu, półproduktu lub wyrobu gotowego np. etanol czysty lub skażony, octan etylu, toluen. ciecze pozostałe z mycia instalacji zawartość zawierające rozpuszczalniki organiczne. |
|  | 13 02 06\* | Mineralne oleje  silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków  chlorowcoorganicznych | 2,0 | Olej odpadowy z pomp próżniowych zanieczyszczony rozpuszczalnikami organicznymi z syntezy substancji farmaceutycznych.  Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów aromatycznych. |
|  | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) | 3,0 | Opakowania szklane, z tworzyw sztucznych, metalowe itp. zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. |
|  | 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) | 3,0 | Zniszczone ubrania ochronne tkaninowe lub fizelinowe zanieczyszczone pyłami produkcyjnymi  Szmaty, lignina, ręczniki papierowe itp. zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (czyściwo)  Filtry, lub materiały filtracyjne z urządzeń produkcyjnych.  Odpad w postaci stałej, łatwopalny. Skład chemiczny: włókna celulozowe, włókna poliestrowe węglowodory aromatyczne, |
|  | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione  w 16 02 09  do 16 02 12 | 2,0 | Zużyte świetlówki, zużyte urządzenia komputerowe i kserograficzne zawierające elementy niebezpieczne. Skład: szkło,  końcówki metalowe, rtęć , ołów, chrom (Cr+6). |
|  | 16 05 07\* | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne  (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | 0,5 | Zróżnicowany skład chemiczny oraz właściwości fizyczne w zależności od rodzaju chemikaliów (postać kwasów nieorganicznych oraz zasad i innych związków chemicznych). |
|  | 16 05 08\* | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne  (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | 0,5 | Zróżnicowany skład chemiczny oraz właściwości fizyczne w zależności od rodzaju chemikaliów (postać kwasów organicznych, alkoholi, i innych związków chemicznych). |
|  | 16 81 01\* | Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne | 0,1 | Uszkodzone termometry lub rtęć  z termometrów. Rtęć w postaci ciekłej bezzapachowej. W kontakcie z powietrzem uwalniają toksyczne gazy. |

# I.12 W Pkt. II.3.2 Tabela 5 wskazująca dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne otrzymuje brzmienie:

Tabela 5

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | **Podstawowy skład chemiczny**  **i właściwości** |
| 1. | 07 05 14 | Odpady stałe inne niż wymienione  w 07 05 13 | 2,0 | Odpady stałe nie zawierające substancji niebezpiecznych, min.: przeterminowane surowce stałe niedopuszczone do produkcji . Zróżnicowany skład chemiczny oraz właściwości fizyczne  w zależności od rodzaju surowca np.: węglan wapnia, węgiel aktywny, tlenki magnezu, siarczan magnezu. |
| 2. | 07 05 81 | Odpady ciekłe inne niż wymienione  w 07 05 80 | 1,0 | Odpady ciekłe nie zawierające substancji niebezpiecznych: przeterminowane surowce ciekłe. Zróżnicowany skład chemiczny oraz właściwości fizyczne  w zależności od rodzaju surowca |
| 3. | 15 01 01 | Opakowania  z papieru  i tektury | 5,0 | Ciało stałe, palne w skład którego  wchodzą włókna celulozowe, wypełniacze, substancje klejące i barwniki. |
| 4. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 10,0 | Opakowania z tworzyw sztucznych : w postaci ciała stałego   * po przyjętych od innych wytwórców surowcach, urządzeniach itp. * własne zniszczone w czasie cyklu produkcyjnego lub w wyniku wycofania produktu ze sprzedaży.   Skład chemiczny: polimery syntetyczne. |
| 5. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 5,0 | Opakowania z metali:  - po przyjętych od innych wytwórców surowcach i urządzeniach  - własne zniszczone w trakcie procesu pakowania lub w wyniku wycofania produktu ze sprzedaży np. beczki itp.  Ciało stałe, niepalne. Skład chemiczny: stopy metali. |
| 6. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 5,0 | Opakowania wielomateriałowe:  - po przyjętych od innych wytwórców surowcach  - własne zniszczone w trakcie procesu pakowania lub w wyniku wycofania produktu ze sprzedaży.  Ciało stałe, palne. Skład chemiczny: włókna celulozowe, wypełniacze, substancje klejące  i barwniki. polimery syntetyczne. |
| 7. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | 2,0 | Stłuczka szklana – czyste opakowania szklane po zużytych odczynnikach, szkło laboratoryjne itp.  Skład chemiczny: minerały i inne surowce nieorganiczne takie jak piasek kwarcowy soda, wapień. Odpad w postaci stałej . |
| 8. | 16 05 09 | Zużyte chemikalia inne ni wymienione  w 16 05 06,  16 05 07 lub  16 05 08 | 0,5 | Przeterminowane odczynniki chemiczne nie zawierające substancji niebezpiecznych. Zróżnicowany skład chemiczny oraz właściwości fizyczne w zależności od rodzaju odczynnika. |
| 9. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 25,0 | Odpad w postaci stałej. Skład chemiczny: mieszanina metali żelaznych  i nieżelaznych np.: aluminium, stal. |
| 10. | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | 1,0 | Żywice jonowymienne z instalacji oczyszczania wody wodociągowej. Skład chemiczny: odpadowy węgiel aktywny, kationit - sulfonowany kopolimer styrenu  i di-winylobenzenu. |

# I.13 W Pkt. IV.3.1.1 w Tabeli 7 określającej miejsca i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych dodaję wiersz Lp. 14

**Tabela 7**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | | **Sposób i miejsce magazynowania** |
|  |  |  | |  |
| 14. | 13 05 06\* | | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | - pojemniki z tworzywa sztucznego o poj. 30 – 50 l,  w wiacie Magazynu Technicznego (podłoże betonowe, zadaszone, skanalizowane, pomieszczenie zamknięte), |

# I.14 W Pkt. IV.3.1.2 w Tabeli 8 określającej miejsca i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne dodaję wiersz Lp. 10

**Tabela 8**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | | **Sposób i miejsce magazynowania** |
|  |  |  | |  |
| 10. | 19 09 05 | | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | - w beczkach metalowych lub z tworzywa o poj.  60 – 200l w Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr1 (wiata metalowa, zadaszona, w wannie betonowej) lub nr 2 (budynek zadaszony, zamykany, betonowa posadzka) |

# I.15 W Pkt. IV.3.2.1 Tabela 9 określająca sposoby dalszego gospodarowania odpadami niebezpiecznymi otrzymuje brzmienie:

# Tabela 9

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Źródło powstawania**  **odpadu** | **Procesy gospodarowania odpadami** |
|  | 07 05 04\* | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste | Synteza substancji farmaceutycznych | R13, D10 |
|  | 07 05 08\* | Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne | Synteza substancji farmaceutycznych, regeneracja rozpuszczalników organicznych, wykonywanie analiz laboratoryjnych | D10 |
|  | 07 05 09\* | Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców | Synteza substancji farmaceutycznych | R13, D10 |
|  | 07 05 10\* | Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne | Synteza substancji farmaceutycznych | R13, D10 |
|  | 07 05 11\* | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne | Czyszczenie kanalizacji wewnątrz zakładowej lub podczyszczalni ścieków | D5, D10 |
|  | 07 05 13\* | Odpady stałe zawierające substancje niebezpieczne | Przeterminowane lub niedopuszczone do sprzedaży substancje farmaceutyczne, badanie produktów farmaceutycznych | R13, D10 |
|  | 07 05 80\* | Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne | Przeterminowane lub niedopuszczone do sprzedaży substancje farmaceutyczne | R13, D10 |
|  | 13 02 06\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Olej odpadowy z pomp próżniowych zanieczyszczony rozpuszczalnikami organicznymi z syntezy substancji farmaceutycznych. | R13, D10 |
|  | 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 | R13,D10 |
|  | 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 | R13 |
|  | 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 | R13, D9, D10 |
|  | 16 05 07\* | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | Przeterminowane odczynniki chemiczne | R13, D9,D10 |
|  | 16 05 08\* | Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) | Przeterminowane odczynniki chemiczne | R13, D9,D10 |
|  | 16 81 01\* | Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne | Uszkodzone termometry | R13 |

# I.16 W Pkt. IV.3.2.2 Tabela 10 określająca sposoby dalszego gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne otrzymuje brzmienie:

**Tabela 10**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Źródło powstawania**  **odpadu** | **Procesy gospodarowania odpadami** |
|  | 07 05 14 | Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13 | Przeterminowane surowce  do produkcji | R1, R13, D10 |
|  | 07 05 81 | Odpady ciekłe inne niż wymienione w 07 05 80 | Przeterminowane surowce  do produkcji | R1, R13, D10 |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru  i tektury | Opakowania po surowcach  i urządzeniach lub produktach | R1, R3, R13 |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Pakowanie wyrobów gotowych | R1,R13 |
|  | 15 01 04 | Opakowania z metali | Opakowania po surowcach  i urządzeniach lub produktach | R4, R13, |
|  | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Pakowania po surowcach lub produktach | R4, R13 |
|  | 15 01 07 | Opakowania ze szkła. | Opakowania po zużytych odczynnikach, szkło laboratoryjne | R54,R13 |
|  | 16 05 09 | Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08 | Przeterminowane odczynniki chemiczne | R1, R13 , D10 |
|  | 17 04 05 | Żelazo i stal | Demontaż elementów instalacji wentylacyjnej  i produkcyjnych | R4 |
|  | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne | Instalacja oczyszczania wody wodociągowej | R1,R13 |

# I.17 Po punkcie IV.3 3 określającym warunki gospodarowania odpadami dodaję punkt IV.3.4 o brzmieniu:

**„IV.3.4 Sposoby zapobiegania powstawania odpadów, ograniczania ich ilości oraz negatywnego wpływu na środowisko.**

**IV.3.4.1** Minimalizacja odpadów płynnych z syntezy substancji farmaceutycznych:

Część rozpuszczalników będzie zawracana do prowadzonej syntezy bez procesu regeneracji (np. destylacja w celu wydzielenia półproduktów) lub po przeprowadzeniu regeneracji w wydzielonym zestawie destylacyjnym zgodnie z opracowaną dokumentacją technologiczną.

**IV.3.4.2** Minimalizacja odpadów powstających z przeterminowanych substancji do produkcji leków:

* Zakup surowców będzie prowadzony ściśle pod zaplanowaną produkcję   
  z uwzględnieniem programu badań rynkowych.
* W przypadku przeterminowania surowca zostanie on poddany powtórnym analizom, a w sytuacji gdy parametry surowca będą się mieścić w granicach normy może zostać przedłużony termin jego ważności (max. nie więcej niż   
  o połowę terminu ważności ustalonego przez producenta), surowiec   
  z aktualnym świadectwem jakości może być powtórnie zaangażowany do produkcji lub w przypadku braku takiej możliwości, przekazany do odsprzedania innej firmie. Odpadem właściwym pozostają surowce przeterminowane, których nie będzie można zaangażować w produkcji lub odsprzedać.

**IV.3.4.3** Minimalizacja odpadów tworzyw sztucznych:

Opakowania z tworzyw sztucznych po surowcach (za wyjątkiem opakowań po substancjach niebezpiecznych) będą dokładnie myte w oddziale, w którym surowiec był używany. Umyte opakowania będą odsyłane wytwórcy jako opakowanie zwrotne   
(jeżeli jest taka możliwość) lub zagospodarowane w Oddziale do celów pomocniczych – opakowania zastępcze, opakowania na odpady poprodukcyjne.

**IV.3.4.4** Minimalizacja odpadów beczek tekturowych.

Beczki tekturowe (nie uszkodzone) stanowiące opakowanie zewnętrzne surowców sprowadzonych do Spółki, będą wykorzystywane do własnych potrzeb jako opakowanie zbiorcze do selektywnego gromadzenia stałych odpadów .

**IV.3.4.5.** Minimalizacja odpadów przeterminowanych odczynników.

Zakup odczynników pod rzeczywiste potrzeby laboratoriów będzie prowadzony dla odczynników z maksymalnie długim okresem ważności.

**IV.3.4.6** Minimalizacja odpadów termometrów rtęciowych:

W zakładzie sukcesywnie będą wycofywane z użycia termometry rtęciowe poprzez zastępowanie ich innymi.

# I.18 W Pkt. V.1 Tabela 12 określająca wielkość zużycia wody na potrzeby instalacji otrzymuje brzmienie:

## Tabela 12

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Rodzaj wody** | **Pobór wody [m3/dobę]** | **Pobór wody**  **[m3/miesiąc]** | **Pobór wody**  **[m3/rok]** |
| Woda dla potrzeb sanitarno-bytowych  i technologicznych | 57,58 | 1266,67 | 15 200 |

# I.19 W Pkt. V.2.1 Tabela 13.1 określająca rodzaje i ilości zużycia rozpuszczalników otrzymuje brzmienie:

Tabela 13.1

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Rodzaj LZO** | **Jednostka** | **Zużycie** |
|  | metanol | Mg/rok | 5,0 |
|  | etanol bezwodny, rektyfikowany, skażony acetonem | Mg/rok | 50,0 |
|  | octan etylu | Mg/rok | 32,0 |
|  | toluen | Mg/rok | 10,1 |
|  | aceton | Mg/rok | 47,0 |
|  | alkamina | Mg/rok | 16,8 |
|  | chlorek metylu (R40) | Mg/rok | 10,1 |
|  | epichlorohydryna (R45) | Mg/rok | 4,3 |
|  | izopropyloamina | Mg/rok | 1,75 |
|  | izopropanol | Mg/rok | 4,4 |
|  | kwas propionowy | Mg/rok | 2,3 |
|  | kwas octowy | Mg/rok | 0,2 |
|  | kwas dwupropylooctowy | Mg/rok | 6,1 |
|  | izopropoksyetanol. | Mg/rok | 11,5 |
|  | chlorek metylenu (R40) | Mg/rok | 20,0 |
|  | kwas mrówkowy | Mg/rok | 17,0 |
|  | 2-chloroetanol | Mg/rok | 0,4 |
|  | ŁĄCZNIE | | **238,95** |

# I.20 W Pkt. V.2.2 Tabela 13.2 określająca rodzaje i ilości stosowanych surowców otrzymuje brzmienie:

Tabela 13.2

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj materiałów i surowców** | **Jednostka** | **Zużycie** |
|  | kwas fumarowy | Mg/rok | 1,5 |
|  | HCl | Mg/rok | 2,5 |
|  | NaOH | Mg/rok | 3,0 |
|  | węgiel aktywny | Mg/rok | 0,7 |
|  | salicylan sodu | Mg/rok | 31,3 |
|  | tlenek magnezu | Mg/rok | 0,9 |
|  | alkohol p-hydroksybenzylowy | Mg/rok | 2,3 |
|  | amberlyst | Mg/rok | 1,5 |
|  | węglan potasu | Mg/rok | 0,35 |
|  | siarczan magnezu bezw. | Mg/rok | 4,5 |
|  | chlorek sodu | Mg/rok | 4,95 |
|  | woda amoniakalna | Mg/rok | 5,25 |
|  | wodorosiarczyn sodu | Mg/rok | 4,4 |
|  | trójchlorek fosforu | Mg/rok | 2,5 |
|  | trójchlorek glinu | Mg/rok | 3,3 |
|  | chlorowodorek piperydyny | Mg/rok | 2,0 |
|  | paraformaldehyd | Mg/rok | 0,55 |
|  | 8-hydroksychinaldyna | Mg/rok | 4,5 |
|  | Chlor | Mg/rok | 3,8 |
|  | sodu pirosiarczyn | Mg/rok | 2,5 |
|  | wersenian sodu | Mg/rok | 0,1 |
|  | Fenolan sodu | Mg/rok | 0,83 |
|  | 2-N-propylo4 - metylo-6 - (1-metylo-1H-benzimidazol-2—ilo) -1H-benzimidazol (TS1) | Mg/rok | 0,45 |
|  | Ester metylowy kwasu 4’- (bromometylo) bifenylo-2-karboksylowego (TS2) | Mg/rok | 0,455 |

# I.21 W Pkt. VI.1.6 otrzymuje brzmienie:

„VI.1.6 Wskaźniki zużycia surowców na jednostkę produkcji:

* synteza Chlorowodorku Tolperisonu – 62,94 kg/kg produktu
* synteza FumaranuBisoprololu substancji – 167,5kg/kg produktu
* synteza Dipromalu substancji – 12,9 kg/kg produktu
* synteza Salicylanu Choliny – 2,69 kg/kg produktu
* synteza Chlorochinaldolu substancji – 100,25 kg/kg produktu
* synteza Fenoksyetanolu(produkcja wdrożeniowa) – 11,89 kg/kg produktu
* synteza Telmisartanu (produkcja wdrożeniowa) –51,42 kg/kg produktu”

# I.22 Punkt VI.1.7 otrzymuje brzmienie:

„VI.1.7Produkcja Fenoksyetanolu i Telemisartanu prowadzona będzie 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 Fenoksyetanolu i Telemisartanu zostaną poddane analizie. Po określeniu charakterystycznych wskaźników, zarządzający instalacją wystąpi o uściślenie zapisów decyzji.”

# I.23 Punkt VI.3.4 otrzymuje brzmienie:

„**VI.3.4**. Pomiary stężenia trichlorometanu (chloroform) w ściekach należy wykonywać w pierwszym miesiącu każdego kwartału, z równoczesnym pomiarem jakości wody pobieranej dla instalacji dla tego samego wskaźnika.”

**II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.**

**U Z A S A D N I E N I E**

Pismem z dnia 16 września 2014r., znak: PO/55//2014 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, 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 decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30 września 2008r. znak: RŚ.VI.7660/26-6/08, z dnia 12 listopada 2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/37-8/10  
i z dnia 31 maja 2011r znak: RŚ.VI.7222.25.1.2011.EK udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji Oddziału Syntez. Informacja   
o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 473/2014.

Spółka eksploatuje instalację do wytwarzania podstawowych produktów farmaceutycznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub biologicznych - Oddział Syntez w Rzeszowie kwalifikowaną na podstawie § 2 ust. 1.pkt. 2 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.), jako instalacja mogąca zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 183 na podstawie art. 378 ust. 2 a ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Przedmiotem wniosku są zmiany w zakresie: rodzaju prowadzonych syntez   
w istniejącej instalacji, gospodarki odpadami, powietrza, zużycia materiałów

i surowców. W wyniku wprowadzanych zmian nastąpi zmniejszenie maksymalnej produkcji surowców farmaceutycznych z 260 kg/d do 247,3kg/d.

Emisja zanieczyszczeń do powietrza wiąże się przede wszystkim z emisją lotnych związków organicznych (LZO). Wycofanie syntez soli fumarowych oraz wprowadzenie nowych wdrożeniowych: Fenoksyetanolu i Telmisartanu nie przyczyni się znacząco do zmian w wielkości emisji (emisja roczna z instalacji Oddziału syntez zmniejszy się z 19,25 Mg/rok do 19,21 Mg/rok). Zanieczyszczenia powstałe   
w związku z nowymi syntezami będą odprowadzane istniejącymi emitorami E23, E27, E28 oraz E32b.

W związku z wprowadzeniem w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia   
24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu nowego zanieczyszczenia pyłu zawieszonego PM 2,5 oraz określeniem dla niego poziomu docelowego/dopuszczalnego w powietrzu w niniejszej decyzji na wniosek zarządzającego rozszerzono listę substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza z instalacji o pył zawieszony PM2,5. Frakcja pyłu zawieszonego PM 2,5

wchodzi w skład pyłu ogółem, który był ujęty w dotychczas obowiązującym pozwoleniu. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tej substancji   
w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska   
z dnia 24 sierpnia 2012r.w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. We wniosku wykazano również, że po dokonanych zmianach emisja LZO z instalacji nie będzie przekraczać ustalonych standardów emisyjnych.

W zakresie gospodarki odpadami rozszerzono katalog wytwarzanych odpadów o kody 13 02 06\*- mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych oraz - 19 09 05 – nasycone lub zużyte żywice jonowymienne. Odpady te będą magazynowane w szczelnych metalowych beczkach, pojemnikach z tworzywa sztucznego w istniejących miejscach magazynowania w sposób bezpieczny dla środowiska. Całkowita ilość wytwarzanych odpadów wzrośnie o ok. 5,7 %. Ponadto niniejszą decyzją dostosowano zapisy pozwolenia do wymogów ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. w zakresie m.in.: składu chemicznego odpadów, sposobów ograniczania ich ilości. Odnośnie gospodarki wodno – ściekowejzwiększono ilość poboru wody oraz mając na uwadze, iż ilość ścieków z instalacji określana jest na podstawie zużycia wody, dokonano zmian również punktu dotyczącego ilościowego odprowadzenia ścieków. Nie będzie to skutkować negatywnym wpływem na środowisko. Pobór wody dla potrzeb instalacji odbywa się z sieci wodociągowej MPWK w Rzeszowie   
a oczyszczone ścieki poprzez zakładową kanalizację odprowadzane są   
do kanalizacji miejskiej. Zgodnie z wnioskiem Spółki dokonano zmian w tabeli określającej skład ścieków przemysłowych. Ograniczono się do wskaźników zanieczyszczeń, dla których Spółka posiada wymagane pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków do kanalizacji innego podmiotu.

Ponadto w związku ze zmianami prowadzonych syntez Spółka zawnioskowała również o wprowadzenie zmian w punkcie V.2.1. oraz V.2.2 dotyczących rodzajów  
i ilości zużywanych lotnych związków organicznych oraz pozostałych surowców stosowanych w produkcji.

Dodatkowo określono w decyzji wskaźniki zużycia surowców na jednostkę produktu dla nowych syntez: Fenoksyetanolu oraz Telmisartanu. Syntezy te będą prowadzone wyłącznie jako seria wdrożeniowa, powoduje to zmienność wydajności procesu, tym samym wskaźniki te mogą ulec zmianie. Po uruchomieniu produkcji i ustaleniu charakterystycznych wskaźników Spółka wystąpi o uściślenie zapisów decyzji.

Planowane zmiany na instalacji nie będą powodować dodatkowego oddziaływania akustycznego.

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 zostaną 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.

Opłata skarbowa w wys. 1005,50 zł.

uiszczona w dniu 17.09.2014r.

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. OS.. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,

ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów

Sporządziła: Edyta Kasica