



RŚ.VI.EK. 7660/37-8/10

Rzeszów, 2010-11-12

DECYZJA

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

I. 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**

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

I.1. Nadaję nowe brzmienie punktowi I.2:

„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:

- synteza Chlorowodoru 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 Chlorchinaldiny 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 Z_1 ; $V=2,0 \text{ m}^3$ przy Oddziale Chlorchinaldiny,
- 2 neutralizatory ścieków R6 i R7 o objętości $V=1,6 \text{ m}^3$ każdy,
- reaktor R9 do przygotowywania roztworu NaOH o objętości $V = 1,6 \text{ m}^3$
- simax-y szklane S11 do regulacji pH,
- zbiornik do napowietrzania ścieków $Z_3;V=10,0\text{m}^3$, przy północno-zachodniej ścianie Oddziału Syntez.

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji

I.2.2.1. Synteza Dipromalu

Proces będzie prowadzony w temperaturze max.85 °C 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 tlenu magnezu z kwasem 2-propylooctowym w środowisku wodnym w reaktorze emaliowanym o pojemności średniej 250 dm³. Wodny roztwór Dipromalu po przesączeniu na nuczyci filtracyjnej otwartej będzie poddawany zatężeniu w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 250/100 dm³ zabezpieczonym

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

1.2.2.2. 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 150 dm³. Roztwór poreakcyjny będzie poddany zateżeniu 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.
- 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 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.
- 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 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 nuczycy filtracyjnej. Czas trwania procesu – ok. 16 godz.

- e) 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.

1.2.2.3 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.

- a) 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 nuczycy filtracyjnej i suszony w suszarce tacowej. Czas trwania procesu – ok. 18 godz. Produkt będzie suszony w suszarce tacowej przez ok.16 godz.
- b) 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.

1.2.2.4 Uchylony

1.2.2.5 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 wyłączone 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 skraplająca i zwrotną). Salicylan choliny będzie zlewany do pojemników magazynowych o pojemności 55 dm³. Czas trwania procesu – 30 godz.

I.2.2.6. Synteza Chlorowodoru 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.

- a) 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.
- b) 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, rozdzielaniu faz w baterii rozdzielaczy i osuszeniu w reaktorze o średniej pojemności 150 dm³.
- 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.
- d) etap czwarty T4 będzie polegał na oczyszczaniu produktu T3 węglem w reaktorze emaliowanym o średniej pojemności 100 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 250 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.
- e) etap piąty prowadzony będzie identycznie jak etap czwarty.

I.2.2.7. Uchylony

I.2.2.8. Synteza Fumaranu Dimetylu

Proces jednoetapowy przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych i przy maksymalnej temperaturze równej 68 °C. 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 °C. Proces prowadzony będzie w zestawie destylacyjnym 250/100 dm³. Gotowy produkt suszony będzie w suszarce próżniowej przez ok. 8,0 h.

I.2.2.10. Synteza soli wapniowej wodorofumaranu etylu

Proces jednoetapowy prowadzony przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych i przy max temperaturze = 60°C. Proces prowadzony będzie w zestawie destylacyjnym 250/100 dm³. Gotowy produkt suszony będzie w suszarce próżniowej.

I.2.2.11. Synteza soli cynkowej wodorofumaranu etylu

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

I.2.2.12. Synteza soli magnezowej wodorofumaranu etylu

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

I.2.2.13. Uchylony

I.2.2.14. 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.”

I.2. Nadaję nowe brzmienie punktowi II.1:

„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	Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji			
				E_{max}	Standard emisyjny S_1^*	Standard emisyjny S_3^{**}	Standard emisyjny S_5^{***}
				kg/h	mg/m _u ³	%	%
1.	Linia syntezy: - Chlorowodorku Tolperisonu <i>I faza emisji (LZO + pył)</i> wyciąg miejscowy	E18	LZO	-	150	15	15
	Linia syntezy: - Dipromalu <i>II faza emisji (pył)</i>		pył	0,0024	-	-	-
2.	Linia syntezy salicylanu choliny (LZO) - wyciąg miejscowy	E19	LZO	-	150	15	15
3.	Linia syntezy: - 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>I faza emisji</i>	E21	LZO	-	150	15	15
	Linia syntezy Chlorchinaldyny - II etap - faza IV syntezy (HCl + chlor) - II etap faza V syntezy SO ₂ <i>II faza emisji</i>		chlor	0,0061	-	-	-
			HCl	0,048	-	-	-
5.	Linie syntezy: - 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 syntezy: - 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>I faza emisji</i>	E24	LZO	-	150	15	15
	etap II (pył) <i>II faza emisji</i>		pył	0,0077	-	-	-
8.	Linia syntezy: - 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 (SO ₂) 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	-	<u>150</u>	<u>15</u>	<u>15</u>
			LZO (R40)	-	20	15	15

17.	Linia syntezy Bisoprololu: 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) <i>faza emisji</i>	E51	HCl	0,058	-	-	-
	etap II (HCl +LZO) <i>faza emisji</i>		LZO	-	150	15	15
20.	Linia syntezy Chlorchinaldiny (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 przepisany 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.

II.1.2. 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

I.3. Nadaję nowe brzmienie punktowi II.2.1

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

$$Q \max_d = 38,3 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q \max_m = 842,5 \text{ m}^3/\text{miesiąc}$$

$$Q \max_r = 10\,110,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

I.4. 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

I.5. 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
-----	----	-----	------	------	-----	-----

I.6 Nadaję nowe brzmienie punktowi IV.1.2.1:

„ IV.1.2.1.

Opary gazów odprowadzanych emitorem nr 21 (linia syntezy Chlorchinaldiny) 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.”

I.7 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.”

I.8 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 , piąta płuczka pusta – zabezpieczająca.”

I.9. Uchylam punkt IV.1.2.4

I.10 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:

- a) czyszczenia lub remontu basenu ppoż. w ilości 150 m³/kwartał
- b) awarii pomp transportowych układu zamkniętego wody chłodniczej w ilości 2 miesięcznego poboru wody”

I.11 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	a) w beczkach 200 l, plombowanych w Magazynie Materiałów Łatwopalnych i Trucizn (konstrukcja budynku lekka, posadzka betonowa, kanalizacja zabezpieczona przed niekontrolowanym spływem substancji toksycznych) b) w beczkach metalowych lub z tworzywa 60-200 l, szczelnych, zamykanych. Beczki magazynowane są w Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 1

I.12 Nadaję nowe brzmienie punktowi IV.3.2 :

„ IV.3.2 Sposób dalszego gospodarowania odpadami

IV.3.2.1 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

IV.3.2.2 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

I.13 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	<u>pora dzienna</u> 16 h <u>pora nocna</u> 8 h
2.	P1	Maszynownia III wentylacji Oddziału Syntez zlokalizowana przy elewacji płd.-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
5.	P4	Centrale klimatyzacyjne dla Oddziału Syntez KN+KW27 , KN+KW28	<u>pora dzienna</u> 16 h <u>pora nocna</u> 8 h

I.14 Nadaję nowe brzmienie punktowi V:

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

V.1 Pobór wody dla potrzeb instalacji

Tabela 12

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

V.2 Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji

V.2.1 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.	izopropylamina	Mg/rok	1,31
10.	izopropanol	Mg/rok	2,142
11.	kwasy propionowy	Mg/rok	2,3
12.	kwasy octowy	Mg/rok	0,1
13.	kwasy dwupropylowoctowy	Mg/rok	6,1
14.	izopropoksytanol	Mg/rok	4,76
15.	chlorek metylenu (R40)	Mg/rok	13,8
16.	kwasy mrówkowy	Mg/rok	14,7
		ŁĄCZNIE	204,233 Mg/rok

V.2.2 Ilość i rodzaj innych surowców i materiałów stosowanych w instalacji:

Tabela 13.2

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	kwasy fumarowy	Mg/rok	2,4
2.	kwasy siarkowy	Mg/rok	0,6
3.	etanolan magnezu	Mg/rok	0,105
4.	wodorofumarany 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.	chlerek sodu	Mg/rok	3,6
19.	woda amoniakalna	Mg/rok	4,8
20.	wodorosiarczyn sodu	Mg/rok	3,09
21.	trójchlerek fosforu	Mg/rok	5,9
22.	trójchlerek 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

I.15 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

I.16 Nadaję nowe brzmienie punktowi VI.1.6 :

„ VI.1.6 Wskaźniki zużycia surowców na jednostkę produkcji:

- synteza Chlorowodoru 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 ”

I.17 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 .”

I.18 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.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

U z a s a d 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 wymaganiami 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 zawniioskował 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 przychyłono 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.

Oдноśnie 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 przychyłono 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 skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną 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