



RŚ-VI.7222.25.1.2011.EK

Rzeszów, 2011- 05 - 31

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. 215 i 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 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),

po rozpatrzeniu wniosku firmy **ICN Polfa Rzeszów S.A.**, ul. Przemysłowa 2, 35-959 Rzeszów, z dnia 02 luty 2011r., 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 decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30 września 2008r. znak: RŚ.VI.7660/26-6/08 i z dnia 12 listopada 2010r. znak: RŚ.VI.EK. 7660/37-8/10; udzielającej Spółce ICN Polfa Rzeszów pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania podstawowych produktów farmaceutycznych z zastosowaniem procesów chemicznych (Oddział 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 decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30 września 2008r. znak: RŚ.VI.7660/26-6/08 i z dnia 12 listopada 2010r. znak: RŚ.VI.EK. 7660/37-8/10; udzielającą **ICN Polfa Rzeszów S.A., ul. Przemysłowa 2, 35-959 Rzeszów, Regon 690312268** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji Oddziału Syntez; poprzez nadanie nowego brzmienia punktom od I do XI:

„ I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

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

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

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

I.2.1. Parametry instalacji

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

- synteza Chlorowodorku Tolperisonu - wydajność max. 2,0 Mg/rok
- synteza Fumaranu Bisoprololu substancji - wydajność max. 2,20 Mg/rok
- synteza Dipromalu substancji - wydajność max. 6,5 Mg/rok
- synteza Salicylanu Choliny - wydajność max. 48,00 Mg/rok
- synteza Chlorochinaldolu 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 Chlorochinaldolu,
- 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.

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji

I.2.2.1. Synteza Dipromalu

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

Proces będzie polegał na wytwarzaniu dwupropylooctanu magnezu w reakcji kondensacji tlenku magnezu z kwasem 2-propylooctowym w środowisku wodnym w reaktorze emaliowanym o pojemności średniej 250 dm³. Wodny roztwór Dipromalu po przesączeniu na nuczyci filtracyjnej otwartej będzie poddawany zateżeniu 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 nuczyci 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 150/35 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 160/100 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 emaliowanym o średniej pojemności 250 dm³. Oddzielenie węgla będzie przeprowadzone na nuczyci filtracyjnej. Oczyszczona faza I B3 będzie poddawana dalszej obróbce w reaktorze emaliowanym o średniej pojemności 500 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 nuczyci filtracyjnej. Wydzielenie gotowego produktu B3 będzie

prowadzone w wyparce szklanej o średniej pojemności 100/50 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 Chlorochinaldolu

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

- a) półprodukt 8-hydroksychinaldina będzie otrzymywany przez krystalizację w zestawie destylacyjnym o max. pojemności 250/100 dm³ zabezpieczonym chłodnicą zwrotną i skraplającą. Wykrystalizowany półprodukt będzie odsączony na 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-hydroksychlorchinaldina, po wstępnym oczyszczeniu w reaktorze o pojemności 250 dm³, będzie poddawana chlorowaniu w reaktorze emaliowanym o pojemności 500 dm³ zabezpieczonym płuczkami wypełnionymi tiosiarczanem sodu w ilości ok. 45 dm³. Mieszanka po chlorowaniu będzie poddawana wytrąceniu i neutralizacji w reaktorze o max. pojemności 3000 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 Synteza Salicylanu Choliny

Proces będzie prowadzony dwuetapowo w temperaturze max. 130⁰C przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych. Proces będzie polegał na otrzymywaniu salicylanu choliny w reakcji czwartorzędowania i kondensacji.

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

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

I.2.2.5. 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 wyłączone 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.

Wykryształizowany osad T4 będzie odsączany na nuczcy filtracyjnej i przekazywany do suszenia w suszarce tacowej.

e) etap piąty prowadzony będzie identycznie jak etap czwarty.

I.2.2.6. Synteza Fumaranu Dimetylu

Proces jednoetapowym przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych i przy maksymalnej temperaturze równej 68⁰C. Proces prowadzony w zestawie destylacyjnym 250/100 dm³. Gotowy produkt będzie suszony w suszarce próżniowej przez ok. 10,0 h.

I.2.2.7 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.

I.2.2.8. 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.

I.2.2.9. Synteza soli cynkowej wodorofumaranu etylu

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

I.2.2.10. Synteza soli magnezowej wodorofumaranu etylu

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

I.2.2.11. Laboratorium Kontroli Międzyoperacyjnej dla Oddziału Syntez

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

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

II.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 ogółem	0,0024	-	-	-
			Pył zaw. PM10	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 Chlorochinaldolu - I etap (LZO) <i>I faza emisji</i>	E21	LZO	-	150	15	15
	Linia syntezy Chlorochinaldolu - 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	-	-	-
			SO ₂	0,042	-	-	-
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: - Chlorochinaldolu (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 Chlorochinaldolu: etap I (LZO +pył) <i>I faza emisji</i>	E24	LZO	-	150	15	15
	etap Ia (pył)		Pył ogółem	0,0077	-	-	-
	<i>II faza emisji</i>		Pył zaw. PM10	0,0077	-	-	-

8.	Linia syntez: - Dipromalu (LZO) - Linia syntezy Chlorowodorku Tolperisonu - etap III (LZO) - etap IV+V (LZO +LZO R40) wyciągi miejscowe	E25	LZO	-	150	15	15
			LZO(R40)	-	20	15	15
9.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu etap IV + V (LZO) wyciąg miejscowy	E26	LZO	-	150	15	15
10.	Linia syntez : - Chlorochinaldolu (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 : - Chlorochinaldolu (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 Chlorochinaldolu - etap II (pył)	E30	Pył ogółem	0,001	-	-	-
			Pył zaw. PM10	0,001	-	-	-
14.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu (pył + LZO)	E31	LZO	-	150	15	15
15.	Linia syntezy Chlorochinaldolu 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 : - Chlorochinaldolu (LZO) - Salicylanu cholinylu 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.	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 Chlorowodorku Tolperisonu etap I (HCl) <i>faza emisji</i>	E51a	HCl	0,058	-	-	-
21.	Linia syntezy Chlorochinaldolu (pył)	E52	Pył ogółem	0,001	-	-	-
			Pył zaw. PM10	0,001	-	-	-
22.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu etap IV i V (LZO)	E53	LZO	-	150	15	15
23.	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 przypisanym 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	0,344
2.	pył zaw. PM10	0,344
3.	amoniak	0,0011
4.	chlor	0,0201
5.	chlorowodór	0,3253
6.	dwutlenek siarki	0,0369

7.	LZO w tym w szczególności: chlorek metylenu (R40) epichlorohydryna (R45) octan etylu aceton toluen metanol kwas octowy	19,5584 1,0421 0,0792 3,2748 4,5516 2,6483 0,8466 0,0011
----	---	---

II.2. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji

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

$$Q \max_d = 50,00 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q \max_m = 1\,095,25 \text{ m}^3/\text{miesiąc}$$

$$Q \max_r = 13\,200,00 \text{ m}^3/\text{rok}$$

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

Tabela 3

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji
1.	Temperatura	°C	35
2.	Odczyn (pH)	-	6,5 – 9,5
3.	BZT ₅	mgO ₂ /l	400
4.	CHZT	mgO ₂ /l	700
5.	Zawiesiny ogólne	mg/l	320
6.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mgO ₂ /l	100
7.	Azot amonowy	mgN _{NH4} /l	200
8.	Azot azotynowy	mgN _{NO2} /l	10
9.	Fosfor ogólny	mgP/l	7,2
10.	Siarczany	mgSO ₄ /l	500
11.	Chlorki	mgCl/l	1000
12.	Substancje powierzchniowo czynne anionowe	mg/l	15
13.	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	15
14.	Rodanki	mgSCN/l	30
15.	Ołów	mgPb/l	1,0
16.	Miedź	mgCu/l	1,0
17.	Nikiel	mgNi/l	1,0
18.	Cynk	mgZn/l	5,0

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1 Odpady niebezpieczne

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu 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	65,0
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	15,0
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	2,0
7.	07 05 80*	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	przeterminowane lub niedopuszczone do sprzedaży substancje farmaceutyczne	2,0
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	3,0
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	3,0
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	zużyte świetlówki, zużyte urządzenia komputerowe i kserograficzne	2,0
11.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	przeterminowane odczynniki chemiczne	0,5
12.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	przeterminowane odczynniki chemiczne	0,5
13.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	uszkodzone termometry	0,1

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 05 14	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13	przeterminowane surowce do produkcji	2,0
2.	07 05 81	Odpady ciekłe inne niż wymienione w 07 05 80	przeterminowane surowce do produkcji	1,0
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	opakowania po surowcach i urządzeniach lub produktach	5,0
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	pakowanie wyrobów gotowych	10,0
5.	15 01 04	Opakowania z metali	opakowania po surowcach i urządzeniach lub produktach	5,0
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	opakowania po surowcach lub produktach	5,0
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	opakowania po zużytych odczynnikach, szkło laboratoryjne	2,0
8.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	przeterminowane odczynniki chemiczne	0,5
9.	17 04 05	Żelazo i stal	demontaż elementów instalacji wentylacyjnej i produkcyjnych	25,0

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

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

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

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

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

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

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela 6

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie emitora [m/s]	Temperatura gazów na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	18	6,0	0,4 x 0,4	8,8	318	5300
2.	19	8,6	0,25	8,5	293	2200
3.	20	8,6	0,25	19,00	293	4984
4.	21	12,0	0,70	9,00	293	4858
5.	22	8,4	0,25	7,90	293	4984
6.	23	8,3	0,25	4,50	293	3038
7.	24	6,6	0,25x0,2	15,10	318	902
8.	25	9,1	0,25	13,20	293	4984
9.	26	9,4	0,40	13,20	293	4400
10.	27	8,8	0,25	13,20	293	3038
11.	28	8,0	0,25	2,80	293	3038
12.	29	8,8	0,25	19,00	293	4400
13.	30	8,0	0,32	9,0	318	5100
14.	31	7,0	0,32	8,0	318	5280
15.	32a	10,0	1 x 0,63	5,50	293	6700
16.	32b	10,0	1 x 0,63	5,65	293	6400
17.	33	12,5	0,90	11,80	293	6700
18.	50	5,3	0,55	0,00	293	440
19.	51	6,5	0,40	0,00	293	3036
20.	51a	8,6	0,30	20,00	293	3036
21.	52	5,1	0,25	0,00	293	100
22.	53	7,8	0,25	0,0	293	4400
23.	54	7,1	0,20	0,0	293	480

IV.1.2. Ustaliam sposób redukcji zanieczyszczeń

IV.1.2.1.

Opary gazów odprowadzanych emitorem nr 21 (linia syntezy Chlorochinaldolu) 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.

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.

IV.1.2.3.

Opary gazów odprowadzanych emitorami nr 51 i 51a (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.

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

IV.2.1. Pobór wody dla potrzeb instalacji bezpośrednio ze środowiska – nie występuje. Pobór wody dla potrzeb sanitarno-bytowych i technologicznych instalacji od dostawcy zewnętrznego (na podstawie umowy cywilno-prawnej).

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

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

IV.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.

IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

IV.3.1.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 7

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

3.	07 05 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	- w szczelnych, zamykanych opakowaniach transportowych (beczki z tektury prasowanej z metalowymi obręczami i deklami ze sklejki lub płyty pilśniowej o poj. 30-100kg lub beczki metalowe o poj. 30-100kg); miejsce magazynowania – Magazyn Odpadów Poprodukcyjnych nr 1
4.	07 05 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	- w szczelnych, zamykanych opakowaniach transportowych (beczki z tektury prasowanej z metalowymi obręczami i deklami ze sklejki lub płyty pilśniowej o poj. 30-100kg lub beczki metalowe o poj. 30-100kg); miejsce magazynowania – Magazyn Odpadów Poprodukcyjnych nr 1
5.	07 05 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	- odpad wywożony na bieżąco w trakcie czyszczenia lub wybierany jest do 200l beczek metalowych przechowywanych okresowo w Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 1
6.	07 05 13*	Odpady stałe zawierające substancje niebezpieczne	- w szczelnych, zamykanych opakowaniach transportowych (beczki z tektury prasowanej z metalowymi obręczami i deklami ze sklejki lub płyty pilśniowej o poj. 30-100kg lub opakowania z tworzyw sztucznych o poj. 10-100dm ³); beczki magazynowane w Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 1
7.	07 05 80*	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	- w beczkach metalowych lub z tworzywa sztucznego 60-200 l, szczelnych, zamykanych; beczki magazynowane w Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 1
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	- w wydzielonym sektorze Magazynu Trucizn znajdującym się w Magazynie Surowców (pomieszczenie przystosowane do przechowywania trucizn) lub w Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 2 (konstrukcja lekka, bez kanalizacji, zamykany)
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami	a) zużyta odzież ochronna -magazynowana w Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 1 lub Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 2 b) zużyte filtry z urządzeń produkcyjnych pakowane w opakowania transportowe (pudła tekturowe po nowych filtrach itp.) i magazynowane w wiacie Magazynu Technicznego (podłoże betonowe, zadaszenie, kanalizacja zabezpieczona przed przedostaniem się odpadu, pomieszczenie zamykane) c) czyściwo z maszyn i urządzeń -zbierane do worków na śmieci w Warsztacie Mechanicznym, a następnie

		niebezpiecznymi (np. PCB)	przekazywane do Magazynu Odpadów Poprodukcyjnych nr 1
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	a) zużyte świetlówki magazynowane będą w pojemniku KS-2 przystosowanym do przechowywania zużytych lamp oświetleniowych w wiacie Magazynu Technicznego (podłoże betonowe, zadaszenie, kanalizacja zabezpieczona przed przedostaniem się odpadu, pomieszczenie zamykane), b) zużyte urządzenia komputerowe magazynowane będą w Magazynie Działu Głównego Mechanika i Głównego Energetyka – wydzielona część budynku Archiwum
11.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	- w opakowaniach fabrycznych, a w przypadku uszkodzeń zabezpieczane w dodatkowym opakowaniu dobieranym zgodnie z właściwościami odpadu; przechowywane w pomieszczeniach użytkownika
12.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	- w opakowaniach fabrycznych, a w przypadku uszkodzeń zabezpieczane w dodatkowym opakowaniu dobieranym zgodnie z właściwościami odpadu; przechowywane w pomieszczeniach użytkownika
13.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne (uszkodzone termometry)	- w szczelnym opakowaniu w komórce organizacyjnej, w której powstał

IV.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	07 05 14	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13	- oryginalnych opakowaniach jednostkowych producenta, w Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 1
2.	07 05 81	Odpady ciekłe inne niż wymienione w 07 05 80	- beczkach metalowych 60-200 l, szczelnych, zamykanych; beczki magazynowane w Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 1
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	- Magazynie Makulatury lub w kontenerze transportowym stojącym przy Magazynie Makulatury (murowany budynek o lekkiej konstrukcji bez kanalizacji)
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	- w jednym z sektorów Magazynu Surowców Wtórnych (teren utwardzony, ogrodzony, zadaszony, brak kanalizacji), lub w wiacie Magazynu Technicznego

5.	15 01 04	Opakowania z metali	- w wiacie Magazynu Technicznego (podłoże betonowe, zadaszenie, kanalizacja zalakowana, pomieszczenie zamknięte)
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	- w jednym z sektorów Magazynu Surowców Wtórnych (teren utwardzony, ogrodzony, zadaszony, brak kanalizacji)
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	- w jednym z sektorów Magazynu Surowców Wtórnych w beczkach tekturowych
8.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	- w opakowaniach fabrycznych w Magazynie Odpadów Poprodukcyjnych nr 1
9.	17 04 05	Żelazo i stal	- w jednym z boksów Magazynu Surowców Wtórnych

IV.3.2 Sposób dalszego gospodarowania odpadami

IV.3.2.1 Odpady niebezpieczne

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Procesy gospodarowania odpadami
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
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

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

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

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

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

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

IV.4. Parametry charakteryzujące warunki emisji energii do środowiska

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

Tabela 11

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby
1.	B1	Budynek Oddziału Syntez z urządzeniami technologicznymi o wysokości ok. 5,0 m	<u>pora dzienna</u> 16 h <u>pora nocna</u> 8 h
2.	P1	Maszynownia III wentylacji Oddziału Syntez zlokalizowana przy elewacji 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

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	50	1095,25	13 200

V.2 Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji

V.2.1 Ilość i rodzaj rozpuszczalników organicznych zużytych w instalacji

Tabela 13.1

Lp.	Rodzaj	Jednostka	Zużycie
1.	metanol	Mg/rok	15,5
2.	etanol bezwodny, rektyfikowany, skażony acetonem	Mg/rok	43,3
3.	octan etylu	Mg/rok	32,00
4.	toluen	Mg/rok	10,1
5.	aceton	Mg/rok	47
6.	alkamina	Mg/rok	16,8
7.	chlorek metylu (R40)	Mg/rok	10,1
8.	epichlorohydryna (R45)	Mg/rok	4,3
9.	izopropylamina	Mg/rok	1,75
10.	izopropanol	Mg/rok	4,4
11.	kw. propionowy	Mg/rok	2,3
12.	kw. octowy	Mg/rok	0,1
13.	kw. dwupropylowy	Mg/rok	6,1
14.	izopropoksyetanol	Mg/rok	11,50
15.	chlorek metylenu (R40)	Mg/rok	18,8
16.	kw. mrówkowy	Mg/rok	14,7
		ŁĄCZNIE	238,75 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.	kwask fumarowy	Mg/rok	2,7
2.	kwask 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.	chlerek tionylu	Mg/rok	0,1
8.	tlenek cynku	Mg/rok	0,1
9.	HCl	Mg/rok	3,7
10.	NaOH	Mg/rok	4,5
11.	węgiel aktywny	Mg/rok	0,7
12.	salicylan sodu	Mg/rok	31,3
13.	tlenek magnezu	Mg/rok	0,9
14.	alkohol p-hydroksybenzylowy	Mg/rok	2,3
15.	amberlyst	Mg/rok	1,5
16.	węglan potasu	Mg/rok	0,35
17.	siarczan magnezu bezw.	Mg/rok	4,5
18.	chlerek sodu	Mg/rok	4,95
19.	woda amoniakalna	Mg/rok	5,25
20.	wodorosiarczyn sodu	Mg/rok	4,4
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	3,4
28.	wersenian sodu	Mg/rok	0,1

V.3 Zużycie energii dla potrzeb własnych instalacji:

Tabela 14

L.p.	Rodzaj energii	Jednostka	Zużycie energii
1.	Energia elektryczna	MW/rok	1 400,0

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

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

– napełnianie ciśnieniowe azotem i kontrolę wymaganego ciśnienia wewnątrz układu przy użyciu manometrów,

– wizualna kontrola szczelności zaworów spustowych w czasie mycia wstępnego instalacji procesowej.

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

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

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

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

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

VI.1.6 Wskaźniki zużycia surowców na jednostkę produkcji:

- 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 Chlorochinaldolu substancji – 84,0 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 – 8,52 ±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

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.

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

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, E51a, E53.

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

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

Tabela 15

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone substancje
1.	19	1 raz w roku	LZO
2.	21	1 raz w roku	LZO
3.	25	1 raz w roku	LZO
		1 raz w roku	LZO (R40)

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

VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

VI.3.1. Prowadzący instalację będzie wykonywał systematyczne pomiary ilości pobieranej wody za pomocą wodomierza W-1 zlokalizowanego w pomieszczeniu PS033

i wodomierza W-2 zlokalizowanego w pomieszczeniu TA009 z częstotliwością co najmniej 1 raz na miesiąc. Wyniki będą rejestrowane i przechowywane przez okres 5 lat.

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

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

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

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

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

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

VI.4. Ewidencja i monitoring odpadów

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

VI.5. Pomiar emisji hałasu do środowiska

VI.5.1. Jako referencyjne punkty pomiarowe hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej ustalam dotychczas wykorzystywane punkty kontrolne Nr 4 do Nr 7 (leżące na zachód i północy-zachód od granic instalacji przy zabudowie mieszkaniowej).

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

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

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

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

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

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

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

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

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

IX. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

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

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

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

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

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

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

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

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

XI. Ustaliam dodatkowe wymagania

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

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

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

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

Pismem z dnia 31 stycznia 2011r., znak: ZŚ/ES-08//2011 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 i z dnia 12 listopada 2010r. znak: RŚ.VI.EK. 7660/37-8/10; 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 2011/A/0035.

Po dokonaniu analizy przedstawionej dokumentacji uznano, że nastąpiła istotna zmiana w funkcjonowaniu instalacji, która może spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Wobec faktu, że wprowadzone zmiany technologiczne spowodowały wzrost ilości wytwarzanych odpadów i wykorzystywanych

mediów oraz wzrost emisji do środowiska w ww. instalacji uznano, że wnioskowana zmiana pozwolenia jest istotną zmianą zgodnie z art.3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko stwierdzono, że organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów pismem z dnia 07-02-2011r. znak: RŚ-VI.7222.25.1.2011/EK zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz ogłoszono, że dane o przedmiotowym wniosku zostały umieszczone w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (tj. od dnia 18 lutego 2011r do 11 marca 2011r.) na tablicy ogłoszeń Zakładu ICN Polfa Rzeszów S.A., na tablicy ogłoszeń oraz stronie internetowej Urzędu Miasta w Rzeszowie i na tablicy ogłoszeń oraz stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie.

W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 9 lutego 2011r., znak: RŚ-VI.7222.25.1.2011.EK wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

Po analizie merytorycznej uznano, że wniosek Spółki spełnia wymogi art.184 oraz art. 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 wymianie aparatury przeznaczonej do produkcji III etapu syntezy Fumaranu Bisoprololu i zwiększeniem wydajności nominalnej syntezy Fumaranu Bioprololu z 1,6 Mg/rocznie do 2,2 Mg/rocznie. Zamierzone działania będą skutkowały zwiększeniem zużycia surowców, zwiększeniem emisji zanieczyszczeń do powietrza, zwiększeniem ilości wytwarzanych odpadów, zwiększeniem zużycia energii elektrycznej, wody w związku z czym ICN Polfa S.A. zawnioskowała o wprowadzenie zmian w obowiązującej decyzji w zakresie:

- zwiększenia wydajności nominalnej syntezy Fumaranu Bisoprololu,
- wymiany zestawu destylacyjnego, reaktora szklanego, reaktora emaliowanego oraz wyparki szklanej,
- dodania nowego emitora nr E51a,
- zwiększenia zużycia energii elektrycznej i wody,
- zwiększenia ilości wytwarzanych odpadów,
- zwiększenia emisji zanieczyszczeń do powietrza,
- zwiększenia zużycia surowców,

- zmiany nazewnictwa substancji Chlorchinaldyna na Chlorochinaldol,
- zwiększenia wskaźników zużycia surowców dla syntezy Chlorochinaldolu i soli wapniowej wodorofumaranu,

Do wniosku o istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego załączono kopię wniosku do Prezydenta Miasta Rzeszowa z dnia 25 stycznia 2011r. o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia.

Po przeanalizowaniu całości załączonej dokumentacji, w oparciu o wniosek Zakładu dokonano zmian treści punktu I.2.1 w zakresie zwiększenia wydajności syntezy Fumaranu Bisoprololu z 1,6 Mg/rocznie do 2,2 Mg/rocznie, spowodowanej instalacją nowej aparatury tj. wymianą zestawu destylacyjnego o pojemności 100/50dm³ na 160/100 dm³, wymianą reaktora szklanego o pojemności 100 dm³ na reaktor emaliowany 250 dm³, wymianą wyparki szklanej o pojemności 50/100 dm³ na wyparkę o pojemności 100/50 dm³) co uwzględniono w pkt. I.2.2.2 niniejszej decyzji.

W wyniku zwiększenia wydajności linii syntezy Fumaranu Bisoprololu nastąpi wzrost rocznej emisji pyłów i gazów do powietrza w tym lotnych związków organicznych (LZO) emitowanych w trakcie syntezy Fumaranu Bisoprololu. Przez 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. Po dokonaniu zmian, przy nominalnej wydajności instalacji wzrośnie roczne zużycie rozpuszczalników z 204,233 Mg/rok do 238,75 Mg/rok.

Ogólnie ilości zanieczyszczeń emitowanych do powietrza w skali roku wzrosną o ok. 20%. Przedstawione przez Zakład obliczenia stanu zanieczyszczeń powietrza atmosferycznego w rejonie oddziaływania emitorów ICN Polfa Rzeszów S.A. wykazały, iż stężenia maksymalne wywołane emisją z emitorów zakładu nie przekraczają dopuszczalnych standardów emisyjnych, standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia.

W Oddziale Syntez do transportu surowców, półproduktów, ścieków wykorzystywane są pompy wodne, olejowe i membranowe, ich praca nie stanowi istotnego źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza. Odwietrzenia - wydmuchy pomp nie stanowią odrębnych źródeł emisji do powietrza; ewentualne zanieczyszczenia wychwytywane są poprzez układy wentylacyjne syntez.

Zgodnie z art. 222 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu nie ustaliłem dopuszczalnej wielkości emisji zanieczyszczeń, które nie są ujęte w standardach jakości powietrza i wartościach odniesienia, tj. chlorku metylu (R40), etanolu, izopropoksyetanolu, izopropanolu, izopropyloaminy.

Przychylając się do wniosku zmieniono brzmienie punktu II.1.2 określające dopuszczalną roczną emisję pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza oraz punktu IV.1.1 określającego miejsca i sposób wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza.

Zgodnie z art. 224.ust. 1 pkt. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowiska do pomiarów wielkości emisji, uwzględniając nowy emitor E51a.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, nałożono na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza określonych w niniejszej decyzji – zgodnie z propozycją zawartą we wniosku.

W odniesieniu do hałasu emitowanego do środowiska z instalacji zakładu, zamierzone działania modernizacyjne nie będą miały wpływu na zmiany w oddziaływaniu akustycznym instalacji.

W zakresie gospodarki odpadami zwiększenie produkcji nie wpłynie na zmianę sposobu gospodarowania odpadami. Wszystkie odpady wytwarzane w Spółce w których skład wchodzi 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.

Wzrost produkcji będzie skutkował zwiększeniem ilości wytwarzanych odpadów o kodach 07 05 08* o 18,0 Mg/rok , 07 05 10* o 4 Mg/rok, 07 05 13* o 1 Mg/rok, 15 01 10* o 1 Mg/rok, 15 02 02* o 1 Mg/rok, oraz 15 01 07 o 1 Mg/rok co stanowi wzrost o ok. 15 % ogólnej ilości wytwarzanych przez Spółkę odpadów. Zmiany te uwzględniono w punktach II.3.1 oraz II.3.2 decyzji.

Odnośnie gospodarki wodno – ściekowej dokonano zmian punkcie V.1 gdzie zwiększono ilość poboru wody. 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 skutkowało 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.

Spółka zawnioskowała również o wprowadzenie zmian w punkcie VI.1.6. dotyczącym wskaźników zużycia surowców. Z uwagi, iż dla syntezy m.in. soli wapniowej wodorofumaranu etylu prowadzona jest wyłącznie seria wdrożeniowa, powoduje to zmienność wydajności procesu, tym samym parametry pracy takie jak wskaźniki zużycia surowców przy zmiennej wielkości serii mogą ulegać zmianie.

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 skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 14-01-2011r
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

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