



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.26.7.2014.EK

Rzeszów, 2014 - 11- 07

DECYZJA

Działając na podstawie:

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

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

o r z e k a m

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

I.1. Punkt I.2.1 otrzymuje brzmienie:

„I.2.1. Parametry instalacji

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

- | | |
|--|-------------|
| – synteza Chlorowodorku Tolperisonu - wydajność nominalna | 2,0 Mg/rok, |
| – synteza Fumaranu Bisoprololu substancji- wydajność nominalna | 2,2 Mg/rok, |
| – synteza Dipromalu substancji- wydajność nominalna | 6,5 Mg/rok, |
| – synteza Salicylanu Choliny - wydajność nominalna | 48 Mg/rok, |



- synteza Chlorochinaldolu substancji - wydajność nominalna 4,5 Mg/rok,
- synteza Fenoksyetanolu - wydajność nominalna 0,55 Mg/rok,
- synteza Telmisartanu - wydajność nominalna 0,55 Mg/rok.

W skład instalacji będzie również wchodzić Laboratorium Produktu dla Oddziału Syntez, stacja chłodu, sieć próżni transportowej oraz układ neutralizacji i napowietrzania ścieków przemysłowych. Układ neutralizacji ścieków będą stanowiły:

- zbiornik podziemny Z₁; V=2,0 m³ przy Oddziale Chlorochinaldolu substancji,
- 2 neutralizatory ścieków R6 o objętości 3000dm³ i R7 o objętości V=1600 dm³,
- reaktor R9 do przygotowywania roztworu NaOH o objętości V = 1600 dm³,
- simax-y szklane S11 do regulacji pH,
- zbiornik do napowietrzania ścieków Z₃; V = 10 m³, umiejscowiony przy północno-zachodniej ścianie Oddziału Syntez.

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

- „ b) 8- hydroksychinaldyna po wstępnym oczyszczaniu w reaktorze o pojemności 250dm³ i zmianie środowiska reakcji, będzie poddawana chlorowaniu w reaktorze emaliowanym o pojemności 500 dm³ zabezpieczonym płuczkami wypełnionymi tiosiarczanem sodu w ilości ok. 45 dm³. Mieszanina po chlorowaniu będzie poddawana wytracaniu w reaktorze o pojemności 250 dm³ zabezpieczonym płuczkami wypełnionymi 15% roztworem wodorotlenku sodu w ilości ok. 150 dm³, następnie przemywana rozpuszczalnikiem organicznym i oczyszczana w wodnym roztworze rozpuszczalnika w reaktorze o pojemności 3000 dm³. Czas trwania procesu ok. 90 h. Otrzymany produkt będzie suszony w suszarce tacowej przez ok. 60h.”

I.3 Punkt 1.2.2.6 otrzymuje brzmienie:

„1.2.2.6. Synteza Fenoksyetanolu

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

I.4 Punkt 1.2.2.7 otrzymuje brzmienie:

„1.2.2.7. Synteza Telmisartanu

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

I.5 Punkt 1.2.2.8 otrzymuje brzmienie:

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

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

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

I.7 W punkcie II.1.1 Tabela 1 określająca dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza otrzymuje brzmienie:

Tabela 1

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji			
				E_{max}	Standard emisyjny S_1	Standard emisyjny S_2	Standard emisyjny S_3
				kg/h	mg/m _u ³	%	%
1.	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperisonu - suszenie: - etap III, - etap IV+ V <i>I rodzaj emisji</i> (LZO +pył) wyciąg miejscowy	E18	LZO	-	150	15	15
	Linia syntezy Dipromalu - suszenie <i>II rodzaj emisji</i> (pył)		pył ogółem	0,0024	-	-	-
			pył zaw.PM10	0,0024	-	-	-
			pył PM2,5	0,0017	-	-	-
2.	Linia syntezy salicylanu cholinyl (LZO) – wyciąg miejscowy	E19	LZO	-	150	15	15
3.	Linia syntezy - Chlorowodorku Tolperisonu: etap III - Dipromalu <i>I rodzaj emisji</i> (LZO) wyciągi miejscowe	E20	LZO	-	150	15	15
	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperisonu: etap IV+V <i>II rodzaj emisji</i> : (LZO+LZO (R40))		LZO(R40)	-	20	15	15
4.	Linia syntezy Chlorochinaldolu: - etap I - etap II-przemywanie <i>I rodzaj emisji</i> (LZO)	E21	LZO	-	150	15	15
	Linia syntezy Chlorochinaldolu: - etap II (HCl+chlor), <i>II rodzaj emisji</i>		chlor	0,0061	-	-	-
	Linia syntezy Chlorochinaldolu: - etap II (SO ₂), <i>III rodzaj emisji</i>		HCl	0,048	-	-	-
			SO ₂	0,033	-	-	-
5.	Linia syntezy: - Chlorowodorku Tolperisonu: etap III	E22	LZO	-	150	15	15

	- Dipromalu I rodzaj emisji (LZO) wyciągi miejscowe						
	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperisonu: - etap IV+V II rodzaj emisji : (LZO+LZO(R40)) wyciągi miejscowe		LZO(R40)	-	20	15	15
6.	Linia syntezy Fenoksyetanolu I rodzaj emisji: (LZO + LZO(R40)) wyciągi miejscowe	E23	LZO (R40)	-	20	15	15
	Linia syntezy Telmisartanu : - etap I + II II rodzaj emisji(LZO) wyciągi miejscowe		LZO	-	150	15	15
7.	Linia syntezy Chlorochinaldolu suszenie: - etap I I rodzaj emisji: (LZO+pył)	E24	LZO	-	150	15	15
	Linia syntezy Chlorochinaldolu- suszenie: - etap Ia II rodzaj emisji: (pył)		pył ogółem	0,0077	-	-	-
			pył zaw. PM10	0,0077	-	-	-
			pył PM2,5	0,0054	-	-	-
8.	Linia syntezy: - Chlorowodorku Tolperisonu etap III - Dipromalu I rodzaj emisji (LZO) wyciągi miejscowe	E25	LZO	-	150	15	15
	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperisonu: - etap IV+V II rodzaj emisji : (LZO+LZO (R40))		LZO(R40)	-	20	15	15
9.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu: - etap IV + V wyciąg miejscowy	E26	LZO	-	150	15	15
10.	Linia syntezy Fenoksyetanolu: I rodzaj emisji: (LZO + LZO(R40)) wyciągi miejscowe	E27	LZO(R40)	-	20	15	15
	Linia syntezy Telmisartanu : - etap I +II II rodzaj emisji(LZO) wyciągi miejscowe		LZO	-	150	15	15
11.	Linia syntezy Fenoksyetanolu I rodzaj emisji: (LZO + LZO(R40)) wyciągi miejscowe	E28	LZO(R40)	-	20	15	15
	Linia syntezy Telmisartanu : - etap I + II II rodzaj emisji(LZO) wyciągi miejscowe		LZO	-	150	15	15
12.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu: - etap IV + V (LZO)	E29	LZO	-	150	15	15

	wyciąg miejscowy						
13.	Linia syntezy Chlorochinaldolu – suszenie etap II – (pył)	E30	pył ogółem	0,001	-	-	-
			pył zaw. PM10	0,001	-	-	-
			pył PM2,5	0,0007	-	-	-
14.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu - suszenie: - etap IV + V (pył+LZO)	E31	LZO	-	150	15	15
15.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu: - etap IV i V I rodzaj emisji (LZO)	E32a	LZO	-	150	15	15
	Młynownia (pył)		pył ogółem	0,015	-	-	-
	Magazyn wyrobów gotowych		pył zaw. PM10	0,015	-	-	-
	II rodzaj emisji (pył)		pył PM2,5	0,0105	-	-	-
16.	Linia syntez: - Fenoksyetanol - Chlorowodorek Tolperisonu etap IV + V I rodzaj emisji: (LZO + LZO(R40))	E32b	LZO	-	150	15	15
	Linia syntez: - salicylanu cholicy etap II - Dipromalu - Chlorowodorek Tolperisonu etap III - Telmisartanu etap I + II II rodzaj emisji (LZO)		LZO(R40)	-	20	15	15
	Linia syntezy salicylanu cholicy : etap I III rodzaj emisji (LZO(R40))						
17.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu: - etap I I rodzaj emisji: (LZO+LZO(R40))	E33	LZO	-	150	15	15
	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu: - etap II II rodzaj emisji (LZO+(LZO(R45))		LZO (R40)	-	20	15	15
	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu: - etap III III rodzaj emisji (LZO)		LZO (R45)	-	2	15	15
18.	Laboratorium Produktu (LZO+amoniak)	E50	LZO	-	150	15	15
19.	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperisonu: - etap I I rodzaj emisji (HCl)	E51	HCl	0,058	-	-	-
	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperisonu - etap II II rodzaj emisji (HCl+ LZO)		LZO	-	150	15	15
20.	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperisonu: - etap I I rodzaj emisji (HCl)	E51a	HCl	0,058	-	-	-
	Linia syntezy Chlorowodorku		LZO	-	150	15	15

	Tolperisonu - etap II // rodzaj emisji (HCl+ LZO)						
21.	Linia syntezy Chlorochinaldolu – etap II	E52	pył ogółem	0,001	-	-	-
			pył zaw. PM10	0,001	-	-	-
			pył PM2,5	0,0007	-	-	-
22.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu: - etap IV + V (LZO)	E53	LZO	-	150	15	15
23.	Magazyn acetonu (LZO)	E54	LZO	-	150	15	15

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

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

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

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

Tabela 2

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

I.9 Punkt II.2.1 otrzymuje brzmienie:

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

$$\begin{aligned}
 Q_{\max_d} &= 57,58 \quad \text{m}^3 \\
 Q_{\max_m} &= 1\,266,67 \quad \text{m}^3 \\
 Q_{\max_r} &= 15\,200,00 \quad \text{m}^3
 \end{aligned}$$

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

Tabela 3

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji
1.	Temperatura	°C	35
2.	Odczyn (pH)	-	6,5 – 9,5
3.	Trichlorometan	mgCHCl ₃ /l	2,0
4.	Azot amonowy	mgN _{NH4} /l	200
5.	Azot azotynowy	mgN _{NO2} /l	10
6.	Fosfor ogólny	mgP/l	7,2
7.	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	15
8.	Ołów	mgPb/l	1,0
9.	Miedź	mgCu/l	1,0
10.	Nikiel	mgNi/l	1,0
11.	Cynk	mgZn/l	5,0
12.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15,0

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

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	35,0	Spirytus odpadowy z syntezy salicylanu choliny: stężenie = 98,7%, zawartość wody = 0,87g/100ml, zawartość chlorku choliny (śladowe ilości). Rozpuszczalniki organiczne z przemysłu substancji farmaceutycznych lub nimi zanieczyszczone np. aceton.
2.	07 05 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	77,0	Płynne odpady poreakcyjne z syntezy substancji o składzie: izopropoksyetanoli o zawartości wody > 1%, roztwór wodny chlorku metylenu + zanieczyszczenia syntezy, roztwór wodny epichlorohydryny i toluenu + zanieczyszczenia syntezy, aceton o zawartości wody >1%, octan etylu o zawartości wody i zanieczyszczeń syntezy>1%, etanol+ kwas mrówkowy, spirytus odpadowy o zawartości wody . 5% + zanieczyszczenia syntezy, ciecz wyczerpana po regeneracji acetonu (woda + aceton+ zanieczyszczenia syntezy), cieczy wyczerpana po regeneracji metanolu (kwas octowy +metanol+ zanieczyszczenia syntezy), pogony podestylacyjne toluenu (toluen + zanieczyszczenia syntezy+woda).
3.	07 05 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	20,0	Odpadowy chlorek sodu z syntezy salicylanu choliny: zawartość wody=3,4%, zawartość NaCl = 86,3%, zawartość etanolu = 2,7%.
4.	07 05 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	15,0	Stałe odpady pofiltracyjne np. odpadowy węgiel aktywny: zawartość w % wagowych: C = 59,4; H = 4,5; N = 8,8; S = 6,0;

				C = 6,9; o* = 7,4; woda = 5,4; popiół = 1,6; ciepło spalania = 25.136 kJ/kg Odpadowy amberyst- Katalizatory na bazie polimeru Amberlyst™ i żywice jonowymienne obejmują głównie zastosowanie funkcjonalizowanych kopolimerów styren-diwinylbenzen o różnych właściwościach powierzchni i porowatości. Inne np.: sita molekularne, węglan potasu, siarczan magnezu itp.
5.	07 05 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	10,0	Wygląd – czarny; zapach – apteczny, formaldehyd - 0,05 mg/kg; ekstrakt eterowy - 190 ÷ 350 mg/kg; fenole lotne - 1,9 ÷ 3,6mg/kg; pH - 9,7 ; 7,3 ; 7,7; sucha pozostałość - 23,6 ÷ 26,7%; sucha pozostałość po prażeniu – 4,0 ÷ 10,5%; % wody - 73,7 ÷ 76,4. Wyciąg wodny 1:10 z osadu wilgotnego w [mg/kg]: Cr = 0,1 ÷ 0,56, Fe = 1,77 ÷ 2,05; Zn = 0,16; Pb = pon. 0,1; Cu = pon. 0,05; Ni = pon. 0,05; Cd = pon. 0,05.
6.	07 05 13*	Odpady stałe zawierające substancje niebezpieczne	2,0	Odpady stałe zawierające substancje niebezpieczne m.in.: – przeterminowane lub wycofane z produkcji wyroby gotowe, – przeterminowane lub wycofane z produkcji materiały wyjściowe lub półprodukty , – odpady z czyszczenia urządzeń ochrony atmosfery. Skład chemiczny będzie zależny od wycofanego produktu, półproduktu lub wyrobu gotowego np. węglan potasu, fenolan sodu, wodorotlenek sodu.
7.	07 05 80*	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	2,0	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne, m.in.: – przeterminowane lub wycofane z produkcji wyroby gotowe o konsystencji ciekłej: serie pilotowe , wyroby gotowe zakwalifikowane do likwidacji – przeterminowane lub wycofane z produkcji materiały wyjściowe -wycofane z produkcji półprodukty . Skład chemiczny ww. odpadów będzie zależny od wycofanego produktu, półproduktu lub wyrobu gotowego np. etanol czysty lub skażony, octan etylu, toluen. ciecze pozostałe z mycia instalacji zawartość zawierające rozpuszczalniki organiczne.
8.	13 02 06*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,0	Olej odpadowy z pomp próżniowych zanieczyszczony rozpuszczalnikami organicznymi z syntezy substancji farmaceutycznych. Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów aromatycznych.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji	3,0	Opakowania szklane, z tworzyw sztucznych, metalowe itp. zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.

		niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)		
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	3,0	Zniszczone ubrania ochronne tkaninowe lub fizeleinowe zanieczyszczone pyłami produkcyjnymi Szmaty, lignina, ręczniki papierowe itp. zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (czyściwo) Filtry, lub materiały filtracyjne z urządzeń produkcyjnych. Odpad w postaci stałej, łatwopalny. Skład chemiczny: włókna celulozowe, włókna poliestrowe węglowodory aromatyczne,
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,0	Zużyte świetlówki, zużyte urządzenia komputerowe i kserograficzne zawierające elementy niebezpieczne. Skład: szkło, końcówki metalowe, rtęć, ołów, chrom (Cr+6).
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,5	Zróżnicowany skład chemiczny oraz właściwości fizyczne w zależności od rodzaju chemikaliów (postać kwasów nieorganicznych oraz zasad i innych związków chemicznych).
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,5	Zróżnicowany skład chemiczny oraz właściwości fizyczne w zależności od rodzaju chemikaliów (postać kwasów organicznych, alkoholi, i innych związków chemicznych).
14.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	0,1	Uszkodzone termometry lub rtęć z termometrów. Rtęć w postaci ciekłej bezzapachowej. W kontakcie z powietrzem uwalniają toksyczne gazy.

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

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	07 05 14	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13	2,0	Odpady stałe nie zawierające substancji niebezpiecznych, min.: przeterminowane surowce stałe niedopuszczone do produkcji . Zróżnicowany skład chemiczny oraz właściwości fizyczne w zależności od rodzaju surowca np.: węgiel wapnia, węgiel aktywny, tlenki magnezu, siarczan magnezu.
2.	07 05 81	Odpady ciekłe inne niż wymienione w 07 05 80	1,0	Odpady ciekłe nie zawierające substancji niebezpiecznych: przeterminowane surowce ciekłe. Zróżnicowany skład chemiczny oraz

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

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

Tabela 7

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

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

Tabela 8

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

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

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Procesy gospodarowania odpadami
1.	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Synteza substancji farmaceutycznych	R13, D10
2.	07 05 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Synteza substancji farmaceutycznych, regeneracja rozpuszczalników organicznych, wykonywanie analiz laboratoryjnych	D10
3.	07 05 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	Synteza substancji farmaceutycznych	R13, D10
4.	07 05 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Synteza substancji farmaceutycznych	R13, D10

5.	07 05 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Czyszczenie kanalizacji wewnątrz zakładowej lub podczyszczalni ścieków	D5, D10
6.	07 05 13*	Odpady stałe zawierające substancje niebezpieczne	Przeterminowane lub niedopuszczone do sprzedaży substancje farmaceutyczne, badanie produktów farmaceutycznych	R13, D10
7.	07 05 80*	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Przeterminowane lub niedopuszczone do sprzedaży substancje farmaceutyczne	R13, D10
8.	13 02 06*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Olej odpadowy z pomp próżniowych zanieczyszczony rozpuszczalnikami organicznymi z syntezy substancji farmaceutycznych.	R13, D10
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpadowe opakowania po substancjach chemicznych i preparatach	R13,D10
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi(np. PCB)	Zużyta odzież ochronna, zużyte filtry z urządzeń produkcyjnych, czyściwo z maszyn i urządzeń	R13
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte świetlówki, zużyte urządzenia komputerowe i kserograficzne	R13, D9, D10
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Przeterminowane odczynniki chemiczne	R13, D9,D10
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Przeterminowane odczynniki chemiczne	R13, D9,D10
14.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Uszkodzone termometry	R13

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

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Procesy gospodarowania odpadami
1.	07 05 14	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13	Przeterminowane surowce do produkcji	R1, R13, D10
2.	07 05 81	Odpady ciekłe inne niż wymienione w 07 05 80	Przeterminowane surowce do produkcji	R1, R13, D10
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania po surowcach i urządzeniach lub produktach	R1, R3, R13
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Pakowanie wyrobów gotowych	R1, R13
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania po surowcach i urządzeniach lub produktach	R4, R13,
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Pakowania po surowcach lub produktach	R4, R13
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła.	Opakowania po zużytych odczynnikach, szkło laboratoryjne	R54, R13
8.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Przeterminowane odczynniki chemiczne	R1, R13, D10
9.	17 04 05	Żelazo i stal	Demontaż elementów instalacji wentylacyjnej i produkcyjnych	R4
10.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Instalacja oczyszczania wody wodociągowej	R1, R13

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

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

IV.3.4.1 Minimalizacja odpadów płynnych z syntezy substancji farmaceutycznych:

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

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

- Zakup surowców będzie prowadzony ściśle pod zaplanowaną produkcję z uwzględnieniem programu badań rynkowych.
- W przypadku przeterminowania surowca zostanie on poddany powtórny analizom, a w sytuacji gdy parametry surowca będą się mieścić w granicach

normy może zostać przedłużony termin jego ważności (max. nie więcej niż o połowę terminu ważności ustalonego przez producenta), surowiec z aktualnym świadectwem jakości może być powtórnie zaangażowany do produkcji lub w przypadku braku takiej możliwości, przekazany do odsprzedaży innej firmie. Odpadem właściwym pozostają surowce przeterminowane, których nie będzie można zaangażować w produkcji lub odsprzedać.

IV.3.4.3 Minimalizacja odpadów tworzyw sztucznych:

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

IV.3.4.4 Minimalizacja odpadów beczek tekturowych.

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

IV.3.4.5. Minimalizacja odpadów przeterminowanych odczynników.

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

IV.3.4.6 Minimalizacja odpadów termometrów rtęciowych:

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

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

Tabela 12

Rodzaj wody	Pobór wody [m ³ /dobę]	Pobór wody [m ³ /miesiąc]	Pobór wody [m ³ /rok]
Woda dla potrzeb sanitarno-bytowych i technologicznych	57,58	1266,67	15 200

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

Tabela 13.1

L.p.	Rodzaj LZO	Jednostka	Zużycie
1.	metanol	Mg/rok	5,0
2.	etanol bezwodny, rektyfikowany, skażony acetonem	Mg/rok	50,0
3.	octan etylu	Mg/rok	32,0
4.	toluen	Mg/rok	10,1
5.	aceton	Mg/rok	47,0
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	0,2
13.	kw. dwupropylooctowy	Mg/rok	6,1
14.	izopropoksyetanol.	Mg/rok	11,5
15.	chlorek metylenu (R40)	Mg/rok	20,0
16.	kw. mrówkowy	Mg/rok	17,0
17.	2-chloroetanol	Mg/rok	0,4
ŁĄCZNIE			238,95

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

Tabela 13.2

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	kw. fumarowy	Mg/rok	1,5
2.	HCl	Mg/rok	2,5
3.	NaOH	Mg/rok	3,0
4.	węgiel aktywny	Mg/rok	0,7
5.	salicylan sodu	Mg/rok	31,3
6.	tlenek magnezu	Mg/rok	0,9
7.	alkohol p-hydroksybenzylowy	Mg/rok	2,3
8.	amberlyst	Mg/rok	1,5
9.	węglan potasu	Mg/rok	0,35
10.	siarczan magnezu bezw.	Mg/rok	4,5
11.	chlorek sodu	Mg/rok	4,95
12.	woda amoniakalna	Mg/rok	5,25
13.	wodorosiarczyny sodu	Mg/rok	4,4
14.	trójklorek fosforu	Mg/rok	2,5
15.	trójklorek glinu	Mg/rok	3,3
16.	chlorowodorek piperydyny	Mg/rok	2,0
17.	paraformaldehyd	Mg/rok	0,55
18.	8-hydroksychinaldyna	Mg/rok	4,5
19.	Chlor	Mg/rok	3,8
20.	sodu pirosiarczyny	Mg/rok	2,5
21.	wersenian sodu	Mg/rok	0,1
22.	Fenolan sodu	Mg/rok	0,83
23.	2-N-propylo-4 - metylo-6 - (1-metylo-1H-benzimidazol-2—ilo) -1H-benzimidazol (TS1)	Mg/rok	0,45
24.	Ester metylowy kwasu 4'- (bromometylo) bifenilo-2-karboksylowego (TS2)	Mg/rok	0,455

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

„VI.1.6 Wskaźniki zużycia surowców na jednostkę produkcji:

- synteza Chlorowodoru Tolperisonu – 62,94 kg/kg produktu
- synteza FumaranuBisoprololu substancji – 167,5kg/kg produktu
- synteza Dipromalu substancji – 12,9 kg/kg produktu
- synteza Salicylanu Cholicy – 2,69 kg/kg produktu
- synteza Chlorochinaldolu substancji – 100,25 kg/kg produktu

- synteza Fenoksyetanolu (produkcja wdrożeniowa) – 11,89 kg/kg produktu
- synteza Telmisartanu (produkcja wdrożeniowa) – 51,42 kg/kg produktu”

I.22 Punkt VI.1.7 otrzymuje brzmienie:

„VI.1.7 Produkcja Fenoksyetanolu i Telmisartanu prowadzona będzie jako produkcja wdrożeniowa i dla takiej zostały określone w punkcie VI.1.6. wskaźniki zużycia surowców. Po uruchomieniu produkcji seryjnej wskaźniki zużycia surowców na jednostkę produkcji dla syntezy Fenoksyetanolu i Telmisartanu zostaną poddane analizie. Po określeniu charakterystycznych wskaźników, zarządzający instalacją wystąpi o uściślenie zapisów decyzji.”

I.23 Punkt VI.3.4 otrzymuje brzmienie:

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

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

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

Pismem z dnia 16 września 2014r., znak: PO/55//2014 Polfa Rzeszów S.A., ul. Przemysłowa 2, 35-959 Rzeszów zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 stycznia 2006r., znak ŚR.IV-6618/3/05, zmienionej decyzjami Wojewody Podkarpackiego z dnia 19 lipca 2006r. znak: ŚR.IV-6618-10/2/06 i z dnia 12 listopada 2007r., znak: ŚR.IV-6618-26/2/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30 września 2008r. znak: RŚ.VI.7660/26-6/08, z dnia 12 listopada 2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/37-8/10 i z dnia 31 maja 2011r. znak: RŚ.VI.7222.25.1.2011.EK udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji Oddziału Syntez. Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 473/2014.

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

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

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

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

W związku z wprowadzeniem w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu nowego zanieczyszczenia pyłu zawieszonego PM_{2,5} oraz określeniem dla niego poziomu docelowego/dopuszczalnego w powietrzu w niniejszej decyzji na wniosek zarządzającego rozszerzono listę substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza z instalacji o pył zawieszony PM_{2,5}. Frakcja pyłu zawieszonego PM_{2,5} wchodzi w skład pyłu ogółem, który był ujęty w dotychczas obowiązującym pozwoleniu. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tej substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. We wniosku wykazano również, że po dokonanych zmianach emisja LZO z instalacji nie będzie przekraczać ustalonych standardów emisyjnych.

W zakresie gospodarki odpadami rozszerzono katalog wytwarzanych odpadów o kody 13 02 06*- mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych oraz - 19 09 05 - nasycone lub zużyte żywice jonowymienne. Odpady te będą magazynowane w szczelnych metalowych beczkach, pojemnikach z tworzywa sztucznego w istniejących miejscach magazynowania w sposób bezpieczny dla środowiska. Całkowita ilość wytwarzanych odpadów wzrośnie o ok. 5,7 %. Ponadto niniejszą decyzją dostosowano zapisy pozwolenia do wymogów ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. w zakresie m.in.: składu chemicznego odpadów, sposobów ograniczania ich ilości.

Odnośnie gospodarki wodno – ściekowej zwiększono ilość poboru wody oraz mając na uwadze, iż ilość ścieków z instalacji określana jest na podstawie zużycia wody, dokonano zmian również punktu dotyczącego ilościowego odprowadzenia ścieków. Nie będzie to skutkować negatywnym wpływem na środowisko. Pobór wody dla potrzeb instalacji odbywa się z sieci wodociągowej MPWK w Rzeszowie a oczyszczone ścieki poprzez zakładową kanalizację odprowadzane są do kanalizacji miejskiej. Zgodnie z wnioskiem Spółki dokonano zmian w tabeli

określającej skład ścieków przemysłowych. Ograniczono się do wskaźników zanieczyszczeń, dla których Spółka posiada wymagane pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków do kanalizacji innego podmiotu.

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

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

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

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji decyzji.

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

Pouczenie

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

Opłata skarbowa w wys. 1005,50 zł.
uiszczona w dniu 17.09.2014r.
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. ICN Polfa Rzeszów S.A. ul. Przemysłowa 2
2. OS – I a/a

Do wiadomości:

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