



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.63.7.2024.ES

Rzeszów, 2025-03-12

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024 poz. 572),
- art. 188, 192, art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 2 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019, poz. 1839 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku **ICN Polfa Rzeszów SA** z dnia 11 czerwca 2024 r. znak: PO-24//2024 w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 02.01.2006r. znak: ŚR.IV-6618/3/05 ze zm., na prowadzenie instalacji do wytwarzania podstawowych produktów farmaceutycznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub biologicznych;

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 02.01.2006r. znak: ŚR.IV-6618/3/05 zmienioną decyzjami Wojewody Podkarpackiego z dnia 19.07.2006r. znak: ŚR.IV-6618-10/2/06, 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, z dnia 31.05.2011r. znak: RŚ-VI.7222.25.1.2011.EK, z dnia 07.11.2014r., znak: OS-I.7222.26.7.2014.EK, z dnia 14.11.2014r., znak: OS-I.7222.26.8.2014.EK z dnia 19.12.2016r. znak: OS-I.7222.49.7.2016.EK, z dnia: 27.12.2017r. znak: OS-I.7222.34.7.2017.EK, oraz z dnia 11.08.2022r. znak: OS-I.7222.70.9.2021.AW udzielającą ICN Polfa Rzeszów S.A., 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.2.2 otrzymuje brzmienie:

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji



1.2.2.1. Synteza Dipromalu

Proces będzie prowadzony w temperaturze max. 85°C przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych. Głównymi surowcami będą: tlenek magnezu i kwas 2-propylooctowy. Proces będzie polegał na wytwarzaniu dwupropylooctanu magnezu w reakcji kondensacji 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 zatężeniu w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 250/100 dm³ zabezpieczonym chłodnicą skraplającą. Zatężony produkt będzie odsączany na filtrze. Czas trwania procesu – ok. 17 godz. Produkt będzie suszony w suszarce tacej przez ok. 40 godz.

1.2.2.2. Synteza Fumaranu Bisoprololu

Proces będzie przebiegał w pięciu etapach w temperaturze max. 230°C przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych. Etapy:

- a) pierwszy etap syntezy Fumaranu Bisoprololu będzie prowadzony w reaktorze o średniej pojemności 200 dm³. Roztwór poreakcyjny będzie poddany zatężeniu w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 63/50 dm³ zabezpieczonym chłodnicą zwrotną i skraplającą. Surowy półprodukt B1 będzie poddany oczyszczeniu, a następnie wydzielaniu na drodze destylacji w wyparce szklanej o średniej pojemności 50/100 dm³ zabezpieczonej chłodnicą zwrotną i skraplającą. Czas trwania procesu – ok. 36 godz.
- 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 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 będzie polegała na wykrystalizowaniu substancji Fumaranu Bisoprololu w reaktorze emaliowanym o średniej pojemności 250 dm³ i odfiltrowaniu go na nuczyci filtracyjnej. Czas trwania procesu – ok. 16 godz. Produkt będzie suszony w suszarce tacowej przez ok. 24 godz.
- e) piąty etap syntezy Fumuranu Bisoprololu (prowadzony tylko w przypadku konieczności wykonania oczyszczenia substancji Fumaranu Bisoprololu B4), 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 jednoetapowo w temperaturze otoczenia lub niższej 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.

Etapy:

- a) 8- hydroksychinaldina 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.

1.2.2.4 Synteza Salicylanu Choliny.

Proces będzie prowadzony dwuetapowo w temperaturze max. 130°C, przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych. Proces będzie polegał na otrzymywaniu salicylanu choliny w reakcji czwartorzędowania i kondensacji. Do syntezy etapu II będzie używany gotowy produkt salicylanu sodu

kupowany od dostawcy zewnętrznego lub produkt ten będzie syntetyzowany podczas drugiego etapu w wyniku reakcji syntezy kwasu salicylowego z wodorotlenkiem sodu.

Etapy:

- 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 – ok. 15 godz.
- b) drugi etap otrzymywania salicylanu choliny będzie prowadzony dwoma alternatywnymi wariantami:
 - wariant 1 - z gotowego produktu salicylanu sodu - I faza drugiego etapu otrzymywania salicylanu choliny będzie prowadzona w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 250/100 dm³ (układ zabezpieczony chłodnicą skraplającą). Roztwór salicylanu choliny z wykrystalizowanym osadem odpadowym będzie poddawany filtracji na nuczyci 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.
 - wariant 2 – z salicylanu sodu wytworzonego w trakcie prowadzonej syntezy kwasu salicylowego i wodorotlenku sodu w zestawie destylacyjnym 250/100dm³ - I faza drugiego etapu otrzymywania salicylanu choliny będzie prowadzona w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 250/100 dm³ (układ zabezpieczony chłodnicą skraplającą). Roztwór salicylanu choliny z wykrystalizowanym osadem odpadowym będzie poddawany filtracji na nuczyci 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 – 36 godz.

I.2.2.5. Synteza Chlorowodoru Tolperisonu

Proces będzie prowadzony w dwóch wariantach:

wariant 1

Proces prowadzony będzie zasadniczo w czterech etapach, sporadycznie w przypadku nie uzyskania odpowiedniej czystości T4 będzie prowadzony piąty etap; w temperaturze max. 85°C przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych.

Etapy:

- a) etap pierwszy T1 prowadzony będzie w zestawie destylacyjnym o średniej objętości 250/100 dm³ zabezpieczonym chłodnicą skraplającą i zestawem płuczek do wylapywania 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 wylapywania 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 nuczy 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 nuczy filtracyjnej. Zebrany przesącz będzie poddany ekstrakcji w reaktorze emaliowanym o średniej pojemności 250 dm³, rozdzielaniu faz w baterii rozdzielaczy. Wydzielenie produktu T4 będzie prowadzone w zestawie destylacyjnym zabezpieczonym chłodnicą zwrotną i skraplającą. Wykrystalizowany osad T4 będzie odsączany na nuczy filtracyjnej i przekazywany do suszenia w suszarce tacowej.

e) etap piąty – prowadzony w taki sam sposób tak jak etap czwarty.

wariant 2

Półprodukt T2 kupowany będzie od dostawcy zewnętrznego. Proces prowadzony będzie zasadniczo w dwóch etapach, sporadycznie w przypadku nie uzyskania odpowiedniej czystości T4 będzie prowadzony piąty etap; w temperaturze max. 85°C przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych.

– etap trzeci T3 będzie prowadzony w zestawie destylacyjnym o średniej pojemności 250/100 dm³ zabezpieczonym chłodnicą zwrotną i skraplającą. W trakcie prowadzenia procesu będzie wykrystalizowany gotowy produkt T3, który po odfiltrowaniu na nuczy filtracyjnej będzie kierowany do suszenia w suszarce tacowej.

– etap czwarty T4 będzie polegał na oczyszczaniu produktu T3 węglem w reaktorze emaliowanym o średniej pojemności 100 dm³, który będzie oddzielony na nuczy filtracyjnej. Zebrany przesącz będzie poddany ekstrakcji w reaktorze emaliowanym o średniej pojemności 250 dm³, rozdzielaniu faz w baterii rozdzielaczy. Wydzielenie produktu T4 będzie prowadzone w zestawie destylacyjnym zabezpieczonym chłodnicą zwrotną i skraplającą. Wykrystalizowany osad T4 będzie odsączany na nuczy filtracyjnej i przekazywany do suszenia w suszarce tacowej.

– etap piąty – prowadzony w taki sam sposób tak jak etap czwarty.

1.2.2.6. Synteza Fenoksyetanolu

Proces będzie prowadzony przy ciśnieniu atmosferycznym lub próżni (uzyskiwanej przy pomocy pomp próżniowych) i przy max temperaturze 120 °C. Gotowy produkt nie będzie suszony.

Wariant I - składający się z dwóch etapów:

- etap I - prowadzony będzie w reaktorze $V = 50 \text{ dm}^3$. Gotowy produkt zlewany będzie na gorąco do przygotowanych pojemników i przekazywany do etapu II.
- etap II – prowadzony będzie w zestawie destylacyjnym 250/100dm³ i 100/50 dm³ zabezpieczonym chłodnicą zwrotną i chłodnicą destylacyjną.

Wariant II – synteza prowadzona będzie z gotowego produktu fenolanu sodu, w zestawie destylacyjnym 250/100dm³ i 100/50 dm³ zabezpieczonym chłodnicą zwrotną i chłodnicą destylacyjną.

1.2.2.7. Synteza kwasu salicylowego

Proces jednoetapowy będzie prowadzony w zestawie destylacyjnym $V = 250/100 \text{ dm}^3$ zabezpieczonym chłodnicą zwrotną, chłodnicą skraplającą i zestawem płuczek do wyłapywania gazowego chlorowodoru (4 płuczki wypełnione 30% ługiem sodowym w ilości ok. 300 dm³). Parametry procesu: temperatura max 100°C, ciśnienie – atmosferyczne.

1.2.2.8. Synteza Sulfatiazolu – Proces trzyetapowy będzie prowadzony przy ciśnieniu atmosferycznym i przy max temperaturze 65°C. Gotowy produkt będzie suszony w suszarce owiewowej.

- Etap I - Synteza N-acetylosulfatiazolu z chlorku N-acetylosulfanilowego i 2-aminotiazolu. Proces prowadzony będzie w reaktorze $V = 630 \text{ dm}^3$ w środowisku acetonu. Półprodukt etapu 1 po wysuszeniu z wody w suszarce tacowej (bez obiegu wymuszonego) w temperaturze ok. 55°C poddawany będzie procesom w etapie 2.
- Etap II - Synteza sulfatiazolu z wytworzonego N-acetylosulfatiazolu na drodze hydrolizy zasadowej. Proces prowadzony będzie w reaktorze $V = 250 \text{ dm}^3$ w środowisku wodnym. Półprodukt etapu 2 bez suszenia poddawany będzie procesom w etapie 3.
- Etap III - otrzymywanie sulfatiazolu czystego poprzez oczyszczenie sulfatiazolu technicznego. Proces prowadzony będzie dwuetapowo. Część I polegać będzie na krystalizacji soli sodowej prowadzona będzie w reaktorze $V = 150 \text{ dm}^3$ w środowisku wodnym a część II polegająca na oczyszczaniu węglem aktywnym prowadzona będzie w reaktorze $V = 250 \text{ dm}^3$ i aparaturze pomocniczej. Gotowy produkt suszony będzie z wody w suszarce tacowej.
- Etap IV – proces prowadzony będzie tylko w przypadku nie uzyskania właściwych parametrów w produkcie etapu III - oczyszczanie sulfatiazolu. Proces prowadzony w reaktorach $V = 250 \text{ dm}^3$ i $V = 150 \text{ dm}^3$ w środowisku wodnym. Gotowy produkt suszony będzie z wody w suszarce owiewowej, tacowej.

1.2.2.9. Synteza Octanowinianu glinu

Proces dwuetapowy, będzie prowadzony przy ciśnieniu atmosferycznym i przy max temperaturze 60°C

Etapy:

- etap I – synteza wodorotlenku glinu – proces będzie prowadzony w reaktorze $V = 250 \text{ dm}^3$ w środowisku wodnym. Gotowy produkt sączony będzie na nuczny filtracyjnej i przekazywany do etapu II
- etap II synteza octanowinianu glinu – proces będzie prowadzony w zestawie destylacyjnym o $V = 250/100 \text{ dm}^3$ w środowisku wodnym, mieszaninę poreakcyjną sączy się i zagęszcza dodając kwas octowy do podmokniętego osadu. Do pozostałej masy dodaje się aceton w celu pełnego wytracenia osadu. Otrzymaną zawiesinę miesza się, a osad przemywa acetonem. Gotowy produkt suszony będzie w suszarce owiewowej.

1.2.2.10. 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.

1.2 Punkt II.1.1. otrzymuje brzmienie:

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów

dla okresu do 11-12-2026r.

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 _{u3}	%	%
1.	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperyzonu - suszenie: – etap III, – etap IV+ V Linia syntezy Octanowinianu glinu – suszenie etap II <i>I rodzaj emisji (LZO +pył)</i> wyciąg miejscowy	E18	LZO	-	150	15	15
	Linia syntezy Dipromalu – suszenie		Pył ogółem	0,0024	-	-	-
	Linia syntezy Sulfatiazolu - suszenie		Pył zaw. PM10	0,0024	-	-	-
	<i>II rodzaj emisji (pył)</i>		Pył zaw. PM2,5	0,0017	-	-	-

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	%	%
2.	Linia syntezy salicylanu choline (LZO) – wyciąg miejscowy	E19	LZO	-	150	15	15
3.	Linia syntez – Chlorowodorku Tolperyzonu: etap III – Dipromalu – Octanowinianu glinu – etap II <i>I rodzaj emisji (LZO)</i> wyciągi miejscowe Linia syntezy Sulfatiazolu (brak emisji)	E20	LZO	-	150	15	15
	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperyzonu: etap IV+V <i>II rodzaj emisji: (LZO+LZO (R40))</i>		LZO(R40)	-	20	0	15
4.	Linia syntezy Chlorochinaldolu: etap II-przemywanie <i>I rodzaj emisji (LZO)</i>	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>		Chlorowodór	0,048	-	-	-
			Dwutlenek siarki	0,0033	-	-	-
5.	Linia syntez: – Chlorowodorku Tolperyzonu: etap III – Dipromalu – Octanowinianu glinu – etap II <i>I rodzaj emisji (LZO)</i> wyciągi miejscowe Linia syntezy Sulfatiazolu (brak emisji)	E22	LZO	-	150	15	15
	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperyzonu: - etap IV+V <i>II rodzaj emisji: (LZO+LZO(R40))</i> wyciągi miejscowe		LZO (R40)	-	20	0	15
6.	Linia syntezy Fenoksyetanolu - etap II (LZO + LZO(R40)) wyciągi miejscowe	E23	LZO (R40)	-	20	0	15
7.	Linia syntez: – Chlorowodorku Tolperyzonu etap III	E25	LZO	-	150	15	15

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 ₃	%	%
	- Dipromalu - Octanowinianu glinu - etap II <i>I rodzaj emisji</i> (LZO) wyciągi miejscowe Linia syntezy Sulfatiazolu (brak emisji)						
	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperyzonu: - etap IV+V <i>II rodzaj emisji</i> : (LZO+LZO (R40))		LZO(R40)	-	20	0	15
8.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu: etap IV + V wyciąg miejscowy	E26	LZO	-	150	15	15
9.	Linia syntezy Fenoksyetanolu: - etap II (LZO + LZO(R40)) wyciągi miejscowe	E27	LZO(R40)	-	20	0	15
			LZO	-	150	15	15
10.	Linia syntezy Fenoksyetanolu - etap II (LZO + LZO(R40)) wyciągi miejscowe	E28	LZO(R40)	-	20	0	15
			LZO	-	150	15	15
11.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu: - etap IV + V (LZO) wyciąg miejscowy	E29	LZO	-	150	15	15
12.	Linia syntezy: - Chlorochinaldolu – suszenie - etap II – (pył) - kwasu salicylowego (pył)	E30	Pył ogółem	0,001	-	-	-
			Pył zaw. PM10	0,001	-	-	-
			Pył zaw. PM2,5	0,0007	-	-	-
13.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu - suszenie: - etap IV + V (pył+LZO)	E31	LZO	-	150	15	15
14.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu: - etap IV i V <i>I rodzaj emisji</i> (LZO)	E32a	LZO	-	150	15	15
	Młynownia (pył)		Pył ogółem	0,015	-	-	-
	Magazyn wyrobów gotowych		Pył zaw. PM10	0,015	-	-	-
	<i>II rodzaj emisji</i> (pył)		Pył zaw. PM2,5	0,0105	-	-	-
15.	Linia syntez: - Fenoksyetanol – etap II - Chlorowoderek Tolperyzonu etap IV + V <i>I rodzaj emisji</i> : (LZO + LZO(R40)) Linia syntezy Sulfatiazolu (brak emisji)	E32b	LZO	-	150	15	15
	Linia syntez: - salicylanu choliny etap II - Dipromalu		LZO(R40)	-	20	0	15

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 ₃	%	%
	- Chlorowodorek Tolperyzonu etap III - Octanowinianu glinu – etap I+II <i>II rodzaj emisji (LZO)</i> Linia syntezy salicylanu choliny : etap I <i>III rodzaj emisji (LZO(R40))</i>						
16.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu: - etap I <i>I rodzaj emisji: (LZO+LZO(R40))</i>	E33	LZO	-	150	15	15
	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu: etap II <i>II rodzaj emisji (LZO+(LZO(R45))</i>		LZO (R45)	-	20	0	15
	Linia syntezy: - Fumaranu Bisoprololu: etap III - Fenoksyetanolu – etap I <i>III rodzaj emisji (LZO) (LZO(R40/H341))</i>		LZO (R40)	-	20	0	15
17.	Laboratorium Produktu (LZO+amoniak)	E50	LZO	-	20	15	15
18.	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperyzonu: etap I <i>I rodzaj emisji (HCl)</i>	E51	Chlorowodór	0,058	-	-	-
	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperyzonu - etap II <i>II rodzaj emisji (HCl+ LZO)</i> Linia syntezy kwasu salicylowego (brak emisji)		LZO	-	150	15	15
	Linia syntezy Sulfatiazolu - etap I (LZO) -etap II+III (brak emisji)		LZO (R40)	-	20	15	15
19.	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperyzonu: - etap I <i>I rodzaj emisji (HCl)</i>	E51a	Chlorowodór	0,058	-	-	-
	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperyzonu - etap II <i>II rodzaj emisji (HCl+ LZO)</i> Linia syntezy kwasu salicylowego (brak emisji)		LZO	-	150	15	15
	Linia syntezy Sulfatiazolu - etap I (LZO) -etap II+III (brak emisji)		LZO (R40)	-	20	15	15
20.	Linia syntezy - Chlorochinaldolu – etap II - kwasu salicylowego,	E52	Pył ogółem	0,001	-	-	-
			Pył zaw. PM10	0,001	-	-	-

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	%	%
			Pył zaw. PM _{2,5}	0,0007	-	-	-
21.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu: etap IV + V (LZO)	E53	LZO	-	150	15	15
22.	Magazyn acetonu (LZO)	E54	LZO	-	150	15	15

* S1 standard emisji zorganizowanej, wyrażony jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny

** S3standard emisji niezorganizowanej, wyrażony jako procent wkładu LZO

*** S5 standard emisji całkowitej, wyrażony jako procent wkładu LZO

dla okresu od 12-12-2026r.

Tabela 1

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji		
				kg/h	BAT-AEL* mgC/Nm ³	BAT-AEL* mg/Nm ³
1.	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperyzonu - suszenie: - etap III, - etap IV+ V Linia syntezy Octanowinianu glinu – suszenie etap II I rodzaj emisji (LZO +pył) wyciąg miejscowy	E18	TVOC**	-	20	-
	Linia syntezy Dipromalu – suszenie		Pył ogółem	0,0024	-	-
	Linia syntezy Sulfatiazolu - suszenie		Pył zaw. PM10	0,0024	-	-
	II rodzaj emisji (pył)		Pył zaw. PM _{2,5}	0,0017	-	-
2.	Linia syntezy salicylanu choliny (LZO) – wyciąg miejscowy	E19	TVOC**	-	20	-
3.	Linia syntez : - Chlorowodorku Tolperyzonu: etap III - Dipromalu - Octanowinianu glinu – etap II I rodzaj emisji (LZO) wyciągi miejscowe Linia syntezy Sulfatiazolu (brak emisji)	E20	TVOC**	-	20	-
	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperyzonu: etap IV+V		TVOC**	-	20	-
	II rodzaj emisji: (LZO+LZO (R40))		Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2**	-	-	1
			Dichlorometan**	-	-	1

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji		
				kg/h	BAT-AEL* mgC/Nm ³	BAT-AEL* mg/Nm ³
4.	Linia syntezy Chlorochinaldolu: - etap I - etap II-przemywanie <i>I rodzaj emisji (LZO)</i>	E21	TVOC**	-	20	-
	Linia syntezy Chlorochinaldolu: - etap II (HCl+chlor), <i>II rodzaj emisji</i>		Chlor	-	-	2
			Chlorki gazowe wyrażone jako HCl	-	-	10
	Linia syntezy Chlorochinaldolu: - etap II (SO ₂), <i>III rodzaj emisji</i>		Dwutlenek siarki	0,0033	-	-
5.	Linia syntez: - Chlorowodorku Tolperyzonu: etap III - Dipromalu - Octanowinianu glinu - etap II <i>I rodzaj emisji (LZO)</i> wyciągi miejscowe Linia syntezy Sulfatiazolu (brak emisji)	E22	TVOC**	-	20	-
	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperyzonu: - etap IV+V <i>II rodzaj emisji: (LZO+LZO(R40))</i> wyciągi miejscowe		TVOC**	-	20	-
			Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2**	-	-	1
			Dichlorometan**	-	-	1
6.	Linia syntezy Fenoksyetanolu - etap II (LZO + LZO(R40)) wyciągi miejscowe	E23	TVOC**	-	20	-
			Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2**	-	-	1
			Dichlorometan**	-	-	1
7.	Linia syntez: - Chlorowodorku Tolperyzonu etap III - Dipromalu - Octanowinianu glinu - etap II <i>I rodzaj emisji (LZO)</i> wyciągi miejscowe Linia syntezy Sulfatiazolu (brak emisji)	E25	TVOC**	-	20	-
	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperyzonu: -etap IV+V <i>II rodzaj emisji : (LZO+LZO (R40))</i>		TVOC**	-	20	-
			Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2**	-	-	1
			Dichlorometan**	-	-	1
8.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu: etap IV + V wyciąg miejscowy	E26	TVOC**	-	20	-
	Linia syntezy Fenoksyetanolu:	E27	TVOC**	-	20	-

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji		
				kg/h	BAT-AEL* mgC/Nm³	BAT-AEL* mg/Nm³
9.	- etap II (LZO + LZO(R40)) wyciągi miejscowe		Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2**	-	-	1
			Dichlorometan**	-	-	1
			TVOC**	-	20	-
10.	Linia syntezy Fenoksyetanolu - etap II (LZO + LZO(R40)) wyciągi miejscowe	E28	Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2**	-	-	1
			Dichlorometan**	-	-	1
			TVOC**	-	20	-
11.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu: - etap IV + V (LZO) wyciąg miejscowy	E29	TVOC**	-	20	-
12.	Linia syntezy: - Chlorochinaldolu – suszenie - etap II – (pył) - kwasu salicylowego (pył)	E30	pył ogółem	0,001	-	-
			pył zaw. PM10	0,001	-	-
			pył zaw. PM2,5	0,0007	-	-
13.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu - suszenie: - etap IV + V (pył+LZO)	E31	TVOC**	-	20	-
14.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu: - etap IV i V I rodzaj emisji (LZO) Młynownia (pył) Magazyn wyrobów gotowych II rodzaj emisji (pył)	E32a	TVOC**	-	20	-
			pył ogółem	0,015	-	-
			pył zaw. PM10	0,015	-	-
			pył zaw. PM2,5	0,0105	-	-
15.	Linia syntezy: - Fenoksyetanol – etap II - Chlorowodorek Tolperyzonu etap IV + V I rodzaj emisji: (LZO + LZO(R40)) Linia syntezy Sulfatiazolu (brak emisji)	E32b	TVOC**	-	20	-
			Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2**	-	-	1
			Chlorometan**	-	-	1
			TVOC**	-	20	-
	Linia syntezy: - salicylanu choliny etap II - Dipromalu - Chlorowodorek Tolperyzonu etap III - Octanowinianu glinu – etap I+II II rodzaj emisji (LZO) Linia syntezy salicylanu choliny : etap I III rodzaj emisji (LZO(R40))	E32b	Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2**	-	-	1
			Dichlorometan**	-	-	1
			TVOC**	-	20	-
			Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2**	-	-	1
16.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu: - etap I I rodzaj emisji: (LZO+LZO(R40))	E33	TVOC**	-	20	-
			Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2**	-	-	1
			Dichlorometan**	-	-	1
			TVOC**	-	20	-

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji		
				kg/h	BAT-AEL* mgC/Nm ³	BAT-AEL* mg/Nm ³
	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu: etap II <i>II rodzaj emisji</i> (LZO+(LZO(R45))		Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2**	-	-	1
			Toluen**	-	-	1
			Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR1A** (Epichlorohydryna)	-	-	2
			TVOC**	-	20	-
	Linia syntezy: – Fumaranu Bisoprololu: etap III – Fenoksyetanolu – etap I <i>III rodzaj emisji</i> (LZO) (LZO(R40/H341))		Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2**	-	-	1
			Dichlorometan**	-	-	1
17.	Laboratorium Produktu (LZO+amoniak)	E50	TVOC**	-	20	-
18.	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperyzonu: etap I <i>I rodzaj emisji</i> (HCl)	E51	HCl	-	-	10
	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperyzonu - etap II <i>II rodzaj emisji</i> (HCl+ LZOR40)		TVOC**	-	20	-
	Linia syntezy kwasu salicylowego (brak emisji)		Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2**	-	-	1
	Linia syntezy Sulfatiazolu - etap I (LZO) -etap II+III (brak emisji)		Toluen**	-	-	1
			TVOC**	-	20	-
19.	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperyzonu: - etap I <i>I rodzaj emisji</i> (HCl)	E51a	Chlorki gazowe wyrażone jako HCl	-	-	10
	Linia syntezy Chlorowodorku Tolperyzonu - etap II <i>II rodzaj emisji</i> (HCl+ LZO)		TVOC**	-	20	-
	Linia syntezy kwasu salicylowego (brak emisji)		Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2**	-	-	1
			Toluen**	-	-	1
20.	Linia syntezy Sulfatiazolu - etap I (LZO) -etap II+III (brak emisji)	E52	TVOC**	-	20	-
	Linia syntezy – Chlorochinaldolu – etap II kwasu salicylowego,		Pył ogółem	0,001	-	-
			Pył zaw. PM10	0,001	-	-
			Pył zaw. PM2,5	0,0007	-	-
21.	Linia syntezy Fumaranu Bisoprololu: etap IV + V (LZO)	E53	TVOC**	-	20	-
22.	Magazyn acetonu (LZO)	E54	TVOC**	-	20	-

* BAT-AEL w odniesieniu do stężeń wyrażonych jako masa wyemitowanych substancji w objętości gazów odlotowych w warunkach normalnych (gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa)

**Standard emisji niezorganizowanej LZO dla instalacji, wyrażony jako procent wkładu LZO, oznaczony jako S_3 wynosi 15%. Przy czym standard emisji niezorganizowanej LZO dla substancji sklasyfikowanych jako rakotwórcze, mutagenne lub działające szkodliwie na rozrodczość, tj.: dichlorometanu, chlorometanu, toluenu oraz epichlorohydryny, oznaczony jako S_3 wynosi 0.

Standard emisji całkowitej LZO dla instalacji wyrażony jako procent wkładu LZO oznaczony jako S_s wynosi 15%.

I.3 Punkt II.1.2. otrzymuje brzmienie:

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

dla okresu do 11-12-2026r.

Tabela nr 2

L.p.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	pył ogółem	0,344
2.	pył zaw. PM10	0,344
3.	pył zaw. PM2,5	0,2437
4.	amoniak	0,0011
5.	chlor	0,0125
6.	chlorowodór	0,4667
7.	dwutlenek siarki	0,0009
8.	LZO	17,4662
	w tym w szczególności:	
	chlorek metylenu (R40)	1,1850
	fenol (R40/H341)	0,15
	epichlorohydryna (R45)	0,054
	octan etylu	2,6374
	aceton	4,2646
	toluen	2,2001
	metanol	0,0011
	kwasy octowe	0,0134

dla okresu od 12-12-2026r.

Tabela nr 2

L.p.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	pył ogółem	0,337
2.	pył zaw. PM10	0,337
3.	pył zaw. PM2,5	0,2388
4.	amoniak	0,0011
5.	chlor	0,0125
6.	chlorowodór	0,447
7.	dwutlenek siarki	0,0004
8.	LZO	8,8607
	w tym w szczególności:	
	dichlorometan	0,9850
	fenol	0,0258
	epichlorohydryna (R45)	0,054
	octan etylu	0,9456
	aceton	1,4344
	toluen	0,400
	metanol	0,0011
	kwasy octowe	0,0077

I.4 W Punkcie II.3.1. wiersz Lp. 2 w Tabeli 4 otrzymuje brzmienie:

2.	07 05 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	112,0	Płynne odpady poreakcyjne z syntezy substancji o składzie: izopropoksyetanol 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), pogony podestylacyjne toluenu (toluen + zanieczyszczenia syntezy+woda); wodny roztwór acetonu z syntezy Sulfatiazolu z zanieczyszczeniami syntezy; faza wodna po ekstrakcji chlorkiem metylenu z syntezy Fenoksyetanolu
----	-----------	--	-------	---

I.5 Punkt V.2. otrzymuje brzmienie:**V.2.2. Ilość i rodzaj innych surowców i materiałów stosowanych w instalacji**

Tabela 13.2.

L.p.	Nazwa surowca	Jednostka	Zużycie
1.	kwasy winowe	Mg/rok	0,94
2.	wodorowęglan sodu	Mg/rok	6,1
3.	siarczan glinu	Mg/rok	4,0
4.	kwasy fumarowe	Mg/rok	1,5
5.	kwasy salicylowe- surowiec kupowany od dostawcy zewnętrznego lub z produkcji własnej – nowa substancja	Mg/rok	30,0
6.	Fenolan sodu - surowiec kupowany od dostawcy zewnętrznego	Mg/rok	6,6
7.	HCl	Mg/rok	14,5
8.	NaOH	Mg/rok	13,1
9.	węgiel aktywny	Mg/rok	1,0
10.	salicylan sodu	Mg/rok	39,2
11.	tlenek magnezu	Mg/rok	0,5
12.	alkohol p-hydroksybenzylowy	Mg/rok	2,4
13.	amberlyst	Mg/rok	1,5
14.	węglan potasu	Mg/rok	0,35
15.	siarczan magnezu bezw.	Mg/rok	4,0
16.	chlorek sodu	Mg/rok	5,3
17.	woda amoniakalna 25%	Mg/rok	8,0
18.	wodorosiarczyny sodu	Mg/rok	4,4

19.	trójtłorek fosforu	Mg/rok	1,5
20.	trójtłorek glinu	Mg/rok	2,7
21.	chlorowodorek piperydyny	Mg/rok	2,0
22.	paraformaldehyd	Mg/rok	0,55
23.	8-hydroksychinaldyna	Mg/rok	4,0
24.	chlor	Mg/rok	3,8
25.	sodu pirosiarczyny	Mg/rok	1,5
26.	wersenian sodu	Mg/rok	0,05
27.	chlorok N-acetylosulfanilowy	Mg/rok	5,6
28.	2-aminotiazol	Mg/rok	1,2
		ŁĄCZNIE	166,29

I.6 Punkt VI.2. otrzymuje brzmienie:

VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza będą zamontowane będą na wszystkich emitorach ujętych w niniejszej decyzji.

Dla emitorów E32a, E32b, E50, E52 i E54 termin wyposażenia emitorów w króćce pomiarowe wyznaczam do: 11.12.2026r.

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

Zakres obowiązujący do 11.12.2026r.:

Tabela 15

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone substancje
1.	19	1 raz w roku	LZO
2.	21	1 raz w roku	LZO
3.	33	1 raz w roku	LZO
		1 raz w roku	LZO (R40)

Zakres obowiązujący od 12.12.2026r.:

Tabela 15

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone substancje
1.	18	1 raz na 6 miesięcy	TVOC
		1 raz na rok	Pył w tym: w tym frakcje PM10 i PM2,5
2.	19	1 raz na 6 miesięcy	TVOC
3.	20	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Dichlorometan
4.	21	1 raz na 6 miesięcy	TVOC, SO ₂ ,
		1 raz na rok	chlor, HCl
5.	22	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Dichlorometan
6.	23	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Dichlorometan
7.	25	1 raz na 6 miesięcy	TVOC

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone substancje
			Dichlorometan
8.	26	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Dichlorometan
9.	27	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Dichlorometan
10.	28	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Dichlorometan
11.	29	1 raz na 6 miesięcy	TVOC
12.	30	1 raz na rok	pył w tym frakcje PM10 i PM2,5
13.	31	1 raz na 6 miesięcy	TVOC
		1 raz na rok	pył w tym frakcje PM10 i PM2,5
14.	32a	1 raz na 6 miesięcy	TVOC
		1 raz na rok	pył w tym frakcje PM10 i PM2,5
15.	32b	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Chlorometan Dichlorometan
16.	33	1 raz na 6 miesięcy	TVOV chlorek metylenu (dichlorometan) epichlorohydryna fenol
17.	50	1 raz na 6 miesięcy	TVOC
18.	51	1 raz na 6 miesięcy 1 raz na rok	TVOC HCl
19.	51a	1 raz na 6 miesięcy 1 raz na rok	TVOC HCl
20.	52	1 raz na rok	pył w tym frakcje PM10 i PM2,5
21.	53	1 raz na 6 miesięcy	TVOC
22.	54	1 raz na 6 miesięcy	TVOC

VI.2.4 Od dnia 12 grudnia 2026r. prowadzony będzie monitoring ciągły kluczowych parametrów procesu (np. przepływ i temperatura gazów odlotowych) strumieni gazów odlotowych kierowanych do oczyszczania (Bat 7 WGC).

VI.2.5 Od dnia 12 grudnia 2026r. co najmniej raz w roku należy:

- monitorować emisje rozproszone LZO i emisje powstałe w wyniku stosowania rozpuszczalników, poprzez obliczanie bilansu masy wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń oraz minimalizować niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika za pomocą technik wskazanych w BAT 21,
- szacować emisje ulotne i nieulotne zgodnie z BAT 20, a także określać stopień niepewności tych szacunków.

VI.2.6 Pomiary emisji należy wykonywać metodami opisanymi w aktach prawnych oraz Polskich Normach.

I.7 W punkcie IX określającym sposób osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości dodaje punkt IX.7 o brzmieniu:

IX.7. W Instalacji Oddziału Syntezy prowadzony będzie odzysk związków organicznych z gazów odlotowych z procesu technologicznego za pomocą poniższych technik:

- absorpcja regeneracyjna,

– kondensacja.

I.8 W punkcie XIII dodaje punkt XIII.3 o brzmieniu:

XIII.3 Wyniki rocznej emisji oszacowanej zgodnie z pkt. VI.2.5. przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty zakończenia bilansu.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

III. Określam termin dostosowania instalacji do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym, ustanowionych Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022r oraz w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym ustanowionymi Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016r.- **do 12 grudnia 2026r.**

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 11 czerwca 2024 r. znak: PO-24//2024 ICN Polfa Rzeszów SA wystąpiła w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 02.01.2006r. znak: ŚR.IV-6618/3/05 ze zm., na prowadzenie instalacji do wytwarzania podstawowych produktów farmaceutycznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub biologicznych.

Zgodnie z art. 209 ust.1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Klimatu i Środowiska przy piśmie z dnia 17 czerwca 2024 r., znak: OS-I.7222.63.7.2024.ES, celem rejestracji. Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 789/2024.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustaliłem, co następuje.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja do wytwarzania podstawowych produktów farmaceutycznych z zastosowaniem procesów chemicznych lub biologicznych - Oddział Syntez w Rzeszowie kwalifikowana na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 2 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, 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.

Wniosek przedłożony został w odpowiedzi na wezwanie Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 czerwca 2023r. znak: OS-I.7222.63.3.2023.ES, będące wynikiem zakończonej analizy pozwolenia zintegrowanego w zakresie spełnienia przez ww. instalację wymogów Konkluzji dotyczących:

- najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym, ustanowionych Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022r. (dalej WGC),
- najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym ustanowionymi Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016r. (dalej CWW).

Konkluzje, o których mowa powyżej obejmują również branżę farmaceutyczną. W dokumencie zalecane są najlepsze dostępne techniki, których zastosowanie gwarantuje dotrzymanie wielkości emisji do środowiska na poziomie nie przekraczającym wartości granicznych określonych w dokumencie.

Zgodnie z art. 202 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określa się w szczególności dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza wymienionych w konkluzjach BAT. Wielkość określa się dla takich samych lub krótszych okresów i tych samych warunków odniesienia co graniczne wielkości emisyjne. Szczególne miejsce w konkluzjach BAT zajmuje zakres i sposób monitorowania emisji. Monitoring wskazany w pozwoleniu zintegrowanym winien być zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w Konkluzjach.

Eksploatacja instalacji Oddziału Syntezy ICN Polfa SA do wytwarzania podstawkowych produktów farmaceutycznych wiąże się z emisją zorganizowaną oraz emisją rozproszoną, którą wyodrębniono w ustanowionym wykazie emisji do powietrza 22 (BAT2). Zanieczyszczenia w sposób zorganizowany wprowadzane są do powietrza 22 emitarami ujętymi w pozwoleniu zintegrowanym ozn.: E18-E23, E25-E31, E32a, E32b, E33, E50-E51, E51a, E52-E54. Emitowane zanieczyszczenia, dla których w Konkluzjach WGC określono poziomy BAT-AELs to:

- Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC),
- Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1A (epichlorohydryna),
- Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 2,
- Chlorometan,
- Dichlorometan,
- Toluen,
- Pył,
- chlor pierwiastkowy (Cl₂),
- chlorki gazowe (HCl),
- Tlenki Siarki (SO₂).

Bat 11 Konkluzji WGC wskazuje graniczne wielkości emisji w odniesieniu do lotnych związków organicznych TVOC w przedziale $<1\text{-}20\text{ mgC/Nm}^3$, toluen w przedziale $<0,5\text{-}1\text{ mg/Nm}^3$. W strumieniu związków organicznych zidentyfikowano substancje CMR takie jak: dichlorometan (CMR2), chlorometan (CMR2), toluen (CMR2) dla których poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami BATEL określono w przedziale $<0,5\text{-}1\text{ mg/Nm}^3$, fenol (CMR2) przedział $<1,0\text{-}10\text{ mg/Nm}^3$, oraz epichlorohydryna (CMR 1A) $<1\text{-}5\text{ mg/Nm}^3$. W związku z powyższym w niniejszej decyzji w pkt. II.1.1 określono graniczne wielkości emisji dla TVOC na poziomie 20 mg/Nm^3 , dichlorometanu, chlorometanu oraz toluenu 1 mg/Nm^3 , epichlorohydryny 5 mg/Nm^3 , fenolu 10 mg/Nm^3 , zgodnie z wielkościami podanymi przez prowadzącego instalację.

Dla pyłu zgodnie z BAT 14 poziom emisji winien zawrzeć się w przedziale $<1\text{-}5\text{ mg/Nm}^3$. Pył wprowadzany jest do powietrza 5 emitarami E18, E30, E31, 32A oraz E52. Wnioskodawca uznał, iż dla tych emitatorów nie ma zastosowania poziom BAT-AEL. Zgodnie z przypisem ⁽²⁾ BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy wynosi poniżej 50 g/h), jeżeli w pyłe nie zidentyfikowano żadnych substancji CMR. Wyniki pomiarów emisji pyłu wykonane na potrzeby niniejszego opracowania, wykazują emisję poniżej 1 g/h , w strumieniu nie wykazano substancji CMR, zatem określone poziomy emisji dla pyłu nie obowiązują.

Bat 18 określa poziomy emisji w odniesieniu do emisji związków nieorganicznych do powietrza. Instalacja Oddziału Syntezy jest źródłem emisji chloru pierwiastkowego (Cl_2), chlorków gazowych (HCl) oraz tlenki siarki (SO_2). Według Konkluzji graniczne wielkości emisji w odniesieniu do Cl_2 mieszczą się w przedziale $<0,5\text{-}2\text{ mg/Nm}^3$ natomiast w odniesieniu do HCl w przedziale $1\text{-}10\text{ mg/Nm}^3$. W dokumentacji Spółka nie przedstawiła dowodów świadczących o zwolnieniu z obowiązku dotrzymania poziomów emisji dla chloru i chlorków wobec czego w pkt. II.1.1 określono graniczne wielkości emisji na poziomie 2 mg/Nm^3 dla Cl_2 oraz 10 mg/Nm^3 dla HCl . W przypadku emisji tlenku siarki obowiązuje zwolnienie z BAT-AEL z uwagi na jego niewielką emisję, przepływ masowy na poziomie ok. 3 g/h (zwolnienie dla przepływów poniżej 500 g/h).

W pkt. VI.2.3 dostosowano zakres i częstotliwość prowadzenia monitoringu emisji zorganizowanej do powietrza do wymogów Konkluzji. Na chwilę obecną monitoring obejmuje trzy emitory (19, 21, 33) w zakresie LZO i w takim zakresie prowadzący instalację będzie prowadził pomiary do 11.12.2026r. Od 12 grudnia 2026r monitoringiem objęte zostaną emisje ze wszystkich emitatorów wskazanych w pozwoleniu zintegrowanym. Zgodnie z BAT 8 WGC określono częstotliwość pomiarów dla TVOC, dichlorometanu, chlorometanu, epichlorohydryny, fenolu, toluenu, tlenku siarki (SO_2) w wymiarze co najmniej raz na pół roku oraz pyłu (w tym PM_{10} i $\text{PM}_{2,5}$), Cl_2 , chlorków gazowych jako HCl z częstotliwością co najmniej raz na rok. Na żadnym z emitatorów emisja pyłów nie jest większa niż 3 kg/h stąd nie zachodzi konieczność montażu systemu do ciągłego pomiaru emisji pyłu, podobnie nieprzekraczanie wartości progowej przepływu masowego w przypadku SO_2 i TVOC sprawia że pomiary tych substancji wymagane są z częstotliwością 1 raz na 6 miesięcy.

W odniesieniu do emisji rozproszonych LZO do powietrza Konkluzje WGC definiują je jako niezorganizowane ulotne oraz nieulotne. W przypadku analizowanej instalacji źródło emisji ulotnej stanowią m.in.: uszczelnienia mieszadeł w reaktorach, reaktory, połączenia kołnierzone rurociągów. Emisja rozproszona nieulotna to emisje pochodzące z odpowietrzników, zbiorników do magazynowania, systemów załadunku/rozładunku, systemów pobierania próbek, odpowietrzania zbiorników, odpadów, systemów kanalizacyjnych. Zgodnie z dokumentacją wnioskową oszacowana przez prowadzącego wielkość emisji rozproszonych LZO wynosi 50 kg rocznie, z czego 40 kg to emisja ulotna. Emisja LZO oszacowanych jako substancje CMR 1A lub 1B nie przekracza 3 kg rocznie. BAT 22 Konkluzji WGC związany z monitoringiem emisji rozproszonej nie ma zastosowania. Prowadzący instalacji zobligowany jest jednak zgodnie z BAT 20 do corocznego szacowania emisji rozproszonej oraz opracowania i wdrożenia systemu zarządzania emisjami rozproszonymi zgodnie z BAT 19. Powyższe obowiązki uwzględniono w niniejszej decyzji. Monitoring emisji niezorganizowanej uregulowany został również w Konkluzjach w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym - BAT 5 CWW. W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje rozproszone LZO do powietrza z istotnych źródeł, wykorzystując metody detekcji odorów (np. przy użyciu przyrządów przenośnych zgodnie z normą EN 15446) w połączeniu z krzywymi korelacji w odniesieniu do kluczowego wyposażenia oraz obliczanie emisji na podstawie czynników emisji weryfikowane okresowo pomiarami (np. raz na dwa lata). ICN Polfa SA w instalacji stosuje system detekcji oparów węglowodorów. System skalibrowany jest w taki sposób aby przy wzroście substancji stanowiącej zagrożenie do określonego poziomu uruchamiał wentylację awaryjną i sygnalizował zagrożenie. Mając na uwadze szczegółowość zapisów Konkluzji WGC w tym zakresie (odnoszących się do głównej działalności Zakładu), zwalniające z obowiązku pełnego monitorowania emisji rozproszonych w przypadku instalacji dla których szacowana ilość emisji LZO nie przekracza tony rocznie, uznano za wystarczające monitorowanie emisji zgodnie z wymogami Konkluzji WGC.

Szczegółową analizę spełnienia wymogów Konkluzji przedstawiono w poniższej tabeli:

Wymogi Konkluzji	Techniki stosowane w ICN Polfa SA
- w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym (WGC)	
BAT 1. Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć system zarządzania środowiskowego zawierający wszystkie następujące cechy: (i) zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej najwyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego EMS; (ii) analizę obejmującą określenie kontekstu organizacji, określenie potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, określenie cech instalacji, które wiążą się z możliwym ryzykiem dla środowiska (lub zdrowia ludzkiego), jak również mających zastosowanie wymogów prawnych dotyczących środowiska;	ICN Polfa SA posiada wdrożony system zarządzania środowiskowego oraz system zapewnienia jakości oparty na światowym systemie GMP w ramach którego prowadzone są działania takie jak: – określono hierarchię wśród kadry z określonym podziałem kompetencji i odpowiedzialności – funkcjonuje dział ochrony środowiska koordynujący całość działań związanych z zagadnieniami ochrony środowiska, – zakład posiada laboratorium monitoringu środowiska, który zajmuje się monitorowaniem środowiska pracy i wpływu na środowisko,

- (iii) opracowanie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji;
- (iv) określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi;
- (v) planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego;
- (vi) określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich;
- (vii) zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. przez przekazywanie informacji i szkolenia);
- (viii) komunikację wewnętrzną i zewnętrzną;
- (ix) wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego;
- (x) opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działalności o znaczącym wpływie na środowisko, jak również odpowiednich zapisów;
- (xi) skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu;
- (xii) wdrożenie odpowiednich programów konserwacji;
- (xiii) protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub ograniczanie ich negatywnych skutków;
- (xiv) w przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej wpływu na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację;
- (xv) wdrożenie programu monitorowania i pomiarów; w razie potrzeby informacje można znaleźć w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody z instalacji stacjonarnych;
- (xvi) regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;
- (xvii) okresowe niezależne (na tyle, na ile to możliwe) audyty wewnętrzne i okresowe niezależne audyty zewnętrzne w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy EMS jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami i czy odpowiednio go wdrożono i utrzymywano;
- (xviii) ocenę przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić;
- (xix) okresowy przegląd EMS przeprowadzany przez kadrę kierowniczą najwyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, adekwatności i skuteczności;
- (xx) monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technik.

Szczególnie w przypadku sektora chemicznego w ramach BAT należy również uwzględnić w EMS następujące elementy:

- (xxi) wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza (zob. BAT 2);

- prowadzone są szkolenia kadry i pracowników w zakresie działań i procedur pozwalających na ograniczenie wpływu zakładu na stan jakości środowiska,
- maszyny i urządzenia utrzymywane są w dobrym stanie technicznym. Fabryka wyposażona jest w maszyny renomowanych firm produkujących sprzęt dla przemysłu farmaceutycznego,
- planowane jest wprowadzenie dodatkowych urządzeń ochrony powietrza
- prowadzone są regularne przeglądy urządzeń ochrony powietrza,
- na bieżąco identyfikowane są zagrożenia i uciążliwości wynikające z funkcjonowania zakładu,
- wdrażane są procedury techniczne, technologiczne i organizacyjne mające na celu ograniczenie wpływu zakładu na środowisko,
- inwestycje planowane są z uwzględnieniem technicznych i technologicznych możliwości rozwoju czystszych technologii.

W ramach systemu zarządzania zostały wdrożone procedury zakupu, przyjęcia surowców do produkcji, prowadzona jest niezbędna dokumentacja ewidencyjna. Spółka określiła zainteresowane strony zewnętrzne i wewnętrzne istotne dla jej celów strategicznych oraz wpływające na jej zdolność do osiągnięcia zamierzonych wyników wdrożonego systemu. Kierownictwo wykazuje zaangażowanie w funkcjonowanie systemu zarządzania środowiskowego i zapewnia dostępność zasobów koniecznych do prawidłowego funkcjonowania systemu zarządzania środowiskowego. Wszyscy pracownicy posiadają kwalifikacje niezbędne do wykonywania powierzonych im czynności oraz posiadają stosowne uprawnienia. Firma zapewnia dodatkowe przeszkolenia pracownikom w przypadku zmian organizacyjno — technologicznych lub wprowadzenia nowych maszyn i urządzeń. Określono sposoby przepływu informacji pomiędzy Zakładem a zainteresowanymi stronami zewnętrznymi oraz sposoby komunikacji wewnętrznej. Sytuacje awaryjne są identyfikowane na podstawie prowadzonych procesów.

Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT zostało zapewnione wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego wszystkie następujące cechy:

- zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla;
- określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe
- doskonalenie efektywności środowiskowej;
- planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami
- finansowymi i inwestycjami;
- wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem:
- struktury i odpowiedzialności;
- rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji;
- komunikacji;
- zaangażowania pracowników;
- dokumentacji;
- f) wydajnej kontroli procesu;
- gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie;
- zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska;
- sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem:

(xxii) plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji w zakresie emisji do powietrza (zob. BAT 3) (xxiii) zintegrowaną strategię zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza (zob. BAT 4); (xxiv) system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO do powietrza (zob. BAT 19); (xxv) system zarządzania chemikaliami obejmujący wykaz substancji stwarzających zagrożenie i substancji stanowiących bardzo duże zagrożenie, wykorzystywanych w procesie lub procesach; potencjał zastąpienia substancji wymienionych w tym wykazie, ze szczególnym uwzględnieniem substancji innych niż surowce, analizuje się okresowo (np. co roku) w celu zidentyfikowania ewentualnych nowych dostępnych i bezpieczniejszych rozwiązań alternatywnych, które nie mają wpływu na środowisko lub mają mniejszy wpływ na środowisko.	– monitorowania i pomiarów; – działań naprawczych i zapobiegawczych; – prowadzenia rejestrów; – niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany; – przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadre kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności; – śledzenie rozwoju czystszych technologii; – uwzględnienie - na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji. – regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej; – wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza (zob. BAT 2); – plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji w zakresie emisji do powietrza (zob. BAT 3); – zintegrowaną strategię zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza (zob. BAT 4); – system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO do powietrza (zob. BAT 19); – system zarządzania chemikaliami obejmujący wykaz substancji stwarzających zagrożenie i substancji stanowiących bardzo duże zagrożenie, wykorzystywanych w procesie lub procesach; potencjał zastąpienia substancji wymienionych w tym wykazie, ze szczególnym uwzględnieniem substancji innych niż surowce, analizuje się okresowo w celu zidentyfikowania ewentualnych nowych dostępnych i bezpieczniejszych rozwiązań alternatywnych, które nie mają wpływu na środowisko lub mają mniejszy wpływ na środowisko.
BAT 2 W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do powietrza w ramach BAT należy ustanowić, prowadzić i regularnie rewidować (w tym w przypadku wystąpienia istotnej zmiany) wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), obejmujący wszystkie następujące elementy: (i) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o procesie produkcji chemicznej, w tym: a) równania reakcji chemicznych, ze wskazaniem również produktów ubocznych; b) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji; (ii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o emisjach zorganizowanych do powietrza, takie jak: a) punktowe źródła emisji; b) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury; c) średnie stężenie i wartości przepływu masowego odpowiednich substancji/parametrów i ich zmienność (np. TVOC, CO, NOX, SOX, Cl₂, HCl); d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ lub układy oczyszczania gazów odlotowych lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu); e) techniki stosowane w celu zapobiegania emisjom zorganizowanym do powietrza lub ich ograniczania;	Zakład ustanowił, prowadzi i rewiduje wykaz emisji zorganizowanych zgodnie z obowiązującymi przepisami. Wśród emitowanych zanieczyszczeń zidentyfikowano substancje CMR kategorii 1A oraz 2: – chlorek metylenu(dichlorometan)CMR2, – chlorek metylu(chlorometan) CMR2, – fenol (CMR2), – epichlorohydryna (CMR1A), Wykaz emisji zorganizowanych: 1. Emitor 18 – rodzaj emisji: LZO (octan etylu, aceton), pył 2. Emitor E19 – rodzaj emisji: LZO (etanol), 3. Emitor E20 – rodzaj emisji: LZO (octan etylu, kwas octowy, aceton), LZO(R40) chlorek metylenu 4. Emitor E21 – rodzaj emisji: LZO(etanol, aceton), chlor, HCl, SO₂ 5. Emitor E22 – rodzaj emisji: LZO(octan etylu, kwas octowy, aceton), LZO(R40) chlorek metylenu, 6. Emitor E23 – rodzaj emisji: LZO (aceton etanol, 2-chloroetanol, kwas octowy, metanol) LZO(R40) chlorek metylenu, 7. Emitor E25

f) palność, górna i dolna granica wybuchowości, reaktywność; g) metody monitorowania (zob. BAT 8); h) obecność substancji sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A, 1B lub 2; obecność takich substancji można na przykład oceniać zgodnie z kryteriami określonymi w rozporządzeniu (WE) 1272/2008 w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania (rozporządzenie CLP); (iii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o emisjach rozproszonych, takie jak: a) identyfikacja źródła lub źródeł emisji; b) charakterystyka każdego źródła emisji (np. ulotne lub nieulotne; statyczne lub ruchome; dostępność źródła emisji; objęte programem LDAR lub nie); c) charakterystyka gazu lub cieczy w kontakcie ze źródłem lub źródłami emisji, w tym: 1) stan skupienia; 2) prężność par substancji w płynie, ciśnienie gazu; 3) temperatura; 4) skład (wagowy w przypadku cieczy lub objętościowy w przypadku gazów); 5) niebezpieczne właściwości substancji lub mieszanin, w tym substancji lub mieszanin sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A, 1B lub 2; d) techniki stosowane w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza lub ich ograniczania; e) monitorowanie (zob. BAT 20, BAT 21 i BAT 22). Uwaga dotycząca emisji rozproszonych Informacje dotyczące emisji rozproszonych do powietrza są szczególnie istotne w przypadku rodzajów działalności wykorzystujących duże ilości organicznych substancji lub mieszanin (np. produkcja farmaceutyków, produkcja dużych ilości organicznych substancji chemicznych lub polimerów). Informacje o emisjach ulotnych obejmują wszystkie źródła emisji mające kontakt z substancjami organicznymi o prężności par większej niż 0,3 kPa przy 293,15 K. Źródła emisji ulotnych podłączone do rur o małej średnicy (np. mniejszej niż 12,7 mm, tj. 0,5 cala) mogą być wyłączone z wykazu. Urządzenia pracujące w warunkach podciśnienia mogą być wyłączone z wykazu. Stosowanie Poziom szczegółowości oraz stopień formalizacji wykazu będzie zasadniczo zależeć od charakteru, skali i złożoności instalacji oraz od stopnia jej potencjalnego wpływu na środowisko.	– LZO (octan etylu, kwas octowy, aceton), LZO(R40) chlorek metylenu 8. Emitor E26 – rodzaj emisji: LZO(aceton), 9. Emitor E27 – LZO(aceton etanol, 2-chloroetanol, kwas octowy, metanol) , LZO(R40) chlorek metylenu 10. Emitor E28 – rodzaj emisji: LZO (aceton etanol, 2-chloroetanol, kwas octowy, metanol), LZO(R40) chlorek metylenu 11. Emitor E29 – rodzaj emisji: LZO (aceton), 12. Emitor 30 – rodzaj emisji: pył 13. Emitor E31 – rodzaj emisji: LZO (aceton), 14. Emitor E32a – rodzaj emisji: LZO (aceton), pył 15. Emitor E32b – rodzaj emisji: LZO (2-chloroetanol, etanol, octan etylu, kwas octowy, metanol, aceton) , LZO(R40) chlorek metylu LZO(R40) chlorek metylenu 16. Emitor E33 – rodzaj emisji: LZO (izopropoksy-etanol, toluen, izopropanol, izopropyloamina, octan etylu, LZO(R40) fenol, LZO(R40) chlorek metylenu, LZO(R45) epichlorohydryna, 17. Emitor E50 – rodzaj emisji: LZO (metanol, etanol, kwas octowy), amoniak, 18. Emitor E51 – rodzaj emisji: LZO (toluen, aceton), HCl 19. Emitor E51a – rodzaj emisji: LZO (toluen, aceton), HCl 20. Emitor E52 – rodzaj emisji: pył 21. Emitor E53 – rodzaj emisji: LZO (aceton), 22. Emitor E54 – rodzaj emisji: LZO (aceton), Wykaz emisji rozproszonych: Wielkość oszacowana na ok. 50 kg/rok – ulotne: 40 kg/rok – nieulotne: 10 kg/rok Wielkość Emisji niezorganizowanej sklasyfikowanej jako CMR – 3 kg/rok
BAT 3. Aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki eksploatacji oraz emisje do powietrza w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (OTNOC), w ramach BAT należy opracować i wdrożyć oparty na analizie ryzyka plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji będący częścią systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące funkcje: (i) identyfikację potencjalnych OTNOC (np. awaria urządzeń o krytycznym znaczeniu pod względem kontroli emisji zorganizowanych do powietrza lub urządzeń o krytycznym znaczeniu pod względem zapobiegania wypadkom lub incydentom, które mogłyby prowadzić do emisji do powietrza („urządzenia o krytycznym znaczeniu")), ich przyczyn i potencjalnych konsekwencji;	W Spółce w ramach systemu zarządzania funkcjonuje Plan zarządzania w przypadku awarii adekwatny do zagrożeń jakie mogą wystąpić na terenie zakładu i obejmuje: „Instrukcję ppoż.”, „Instrukcję postępowania na wypadek przerwy w dostawie czynników energetycznych” w Oddziale Syntezy, instrukcje postępowania z odpadami. Plan zarządzania w przypadku awarii posiada zidentyfikowane substancje i awarie mogące doprowadzić do zanieczyszczenia środowiska i wskazuje środki zapobiegające powstaniu awarii (i pośrednio przedostaniu się zanieczyszczeń do środowiska).

(ii) odpowiednie zaprojektowanie urządzeń o krytycznym znaczeniu (np. modułowość i dzielenie urządzeń na sekcje, systemy zapasowe, techniki pozwalające uniknąć konieczności obchodzenia oczyszczania gazów odlotowych podczas rozruchu i wyłączania, urządzenia o wysokim poziomie integralności itp.); (iii) opracowanie i wdrożenie zapobiegawczego planu utrzymania w odniesieniu do urządzeń o krytycznym znaczeniu (zob. BAT 1 pkt (xii)); (iv) monitorowanie (tj. oszacowanie lub, o ile to możliwe, zmierzenie) i rejestrowanie emisji i związanych z nimi okoliczności w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji; (v) okresową ocenę emisji w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (np. częstość występowania zdarzeń, czas ich trwania, ilość wyemitowanych zanieczyszczeń jak odnotowano w pkt (iv)) oraz, w stosownych przypadkach, wdrażanie działań naprawczych; (vi) regularny przegląd i aktualizację wykazu zidentyfikowanych innych niż normalne warunki eksploatacji w ramach pkt (i) po dokonaniu okresowej oceny pkt (v); (vii) regularne testowanie systemów zapasowych.	
BAT.4 Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania, która obejmuje zintegrowane z procesem techniki odzysku i redukcji emisji uporządkowane od najbardziej do najmniej preferowanych. Opis Zintegrowana strategia zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania opiera się na wykazie zawartym w BAT 2. Uwzględnia się takie czynniki jak emisja gazów cieplarnianych oraz zużycie lub ponowne wykorzystanie energii, wody i materiałów związane ze stosowaniem poszczególnych technik.	Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza Zakład stosuje następujące rozwiązania: opary gazów odprowadzanych emitorem nr 21 (linia syntezy Chlorochinaldolu) redukowane są ze skutecznością ok. 99% w dwóch równoległych zestawach płuczek: zestaw trzech płuczek o poj. 30 dm³ każda do pochłaniania chloru i HCl – podłączonych do odwiezienia reaktora. Dwie płuczki wypełnione są 20% roztworem tiosiarczanu sodu, trzecia płuczka pusta – zabezpieczająca, zestaw trzech płuczek o poj. 100 dm³ każda do pochłaniania dwutlenku siarki – podłączonych do odwiezienia reaktora. Dwie płuczki wypełnione są 15-20% roztworem wodorotlenku sodu, trzecia płuczka pusta zabezpieczająca, opary gazów odprowadzanych emitorem E32b (linia syntezy salicylanu cholin – etap I), będą redukowane w zestawie 3 sztuk płuczek o poj. 100dm³ każda podłączonych do odwiezienia reaktora. Dwie płuczki wypełnione wodnym roztworem alkaminy, trzecia płuczka pusta – zabezpieczająca. opary gazów odprowadzanych emitarami nr 51 i 51a (linia syntezy Chlorowodoru 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.
BAT.5 Aby ułatwić odzysk materiałów i ograniczenie emisji zorganizowanych do powietrza, a także zwiększyć efektywność energetyczną, w ramach BAT należy łączyć strumienie gazów odlotowych o podobnej charakterystyce, co minimalizuje liczbę punktowych źródeł emisji. Opis Łączne oczyszczanie gazów odlotowych o podobnej charakterystyce zapewnia skuteczniejsze i efektywniejsze oczyszczanie w porównaniu z oddzielnym oczyszczaniem poszczególnych strumieni gazów odlotowych. Przy łączeniu gazów odlotowych uwzględnia się bezpieczeństwo zespołów urządzeń (np. unikanie stężeń bliskich dolnej/górnej granicy wybuchowości), czynniki techniczne (np. kompatybilność poszczególnych strumieni gazów odlotowych, stężenie danych substancji), środowiskowe (np. maksymalizacja odzysku materiałów lub redukcja zanieczyszczeń) i ekonomiczne (np. odległość między różnymi jednostkami produkcyjnymi). Dokłada się starań, aby łączenie gazów odlotowych nie prowadziło do rozcieńczenia emisji.	Mała skala prowadzonych procesów technologicznych uniemożliwia łączenie strumieni gazów odlotowych.
BAT.6. W celu ograniczenia emisji zorganizowanych do powietrza w ramach BAT należy zapewnić, aby systemy	Na etapie projektowania wdrożenia nowego produktu analizowane są wszystkie aspekty techniczne, w tym

oczyszczania gazów odlotowych były odpowiednio zaprojektowane (np. z uwzględnieniem maksymalnego natężenia przepływu i stężeń zanieczyszczeń), eksploatowane w zaprojektowanym zakresie oraz utrzymywane (poprzez konserwację zapobiegawczą, naprawczą, regularną i nieplanowaną), tak aby zapewnić optymalną dostępność, skuteczność i wydajność urządzeń.	dotyczące kwestii środowiskowych uwzględniających obecnie posiadane PZ. Wszystkie urządzenia oczyszczające zostały zaprojektowane z uwzględnieniem założonego, natężenia przepływu i stężeń zanieczyszczeń. Wszystkie urządzenia są eksploatowane zgodnie z instrukcjami technologicznymi, przez przeszkolonych pracowników, poddawane są systematycznym kontrolom i przeglądom, a w przypadku zaistnienia takiej konieczności, poddawane są modernizacjom i remontom. W ICN POLFA RZESZÓW S.A. funkcjonują plany konserwacji, które określają częstotliwość postojów głównych elementów instalacji. W trakcie postojów konserwacyjnych całe ciągi poddawane są okresowym przeglądom oraz czyszczone. Stosowane urządzenia gwarantują redukcję założonych zanieczyszczeń ze skutecznością ok. 99%.																																																					
BAT. 7 W ramach BAT należy w sposób ciągły monitorować kluczowe parametry procesu (np. przepływ i temperaturę gazów odlotowych) strumieni gazów odlotowych kierowanych do oczyszczania wstępnego lub końcowego.	W instalacji ICN POLFA RZESZÓW S.A. prowadzony jest monitoring procesu technologicznego pod kątem takich parametrów jak ciśnienie, temperatura, przepływ substancji. W przypadku stwierdzenia odchylen podejmowane są działania zgodnie z wewnętrznymi procedurami/ instrukcjami. W instalacji prowadzony będzie monitoring kluczowych parametrów procesu strumieni gazów odlotowych kierowanych do oczyszczenia.																																																					
Bat.8 W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.	ICN POLFA RZESZÓW S.A. prowadzi pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza w zakresie emitowanych substancji, określonych w pozwoleniu zintegrowanym. W instalacji oddziału Syntezy prowadzone są pomiary LZO jeden raz w roku z emitorów; E19, E21, E33. Konkluzje BAT zobligowały prowadzącego instalację do Monitorowania emisji z większą częstotliwością i w znacznie szerszym zakresie. Od 12.12.2026r. monitoring prowadzony będzie na wszystkich emitorach w zakresie: <table><tr><th>Emitor</th><th>Częstotliwość pomiarów</th><th>Oznaczone substancje</th></tr><tr><td rowspan="2">18</td><td>1 raz na 6 miesięcy</td><td>TVOC</td></tr><tr><td>1 raz na rok</td><td>Pył w tym: w tym frakcje PM10 i PM2,5</td></tr><tr><td>19</td><td>1 raz na 6 miesięcy</td><td>TVOC</td></tr><tr><td>20</td><td>1 raz na 6 miesięcy</td><td>TVOC Dichlorometan</td></tr><tr><td rowspan="2">21</td><td>1 raz na 6 miesięcy</td><td>TVOC, SO₂</td></tr><tr><td>1 raz na rok</td><td>chlor, HCl</td></tr><tr><td>22</td><td>1 raz na 6 miesięcy</td><td>TVOC Dichlorometan</td></tr><tr><td>23</td><td>1 raz na 6 miesięcy</td><td>TVOC Dichlorometan</td></tr><tr><td>25</td><td>1 raz na 6 miesięcy</td><td>TVOC Dichlorometan</td></tr><tr><td>26</td><td>1 raz na 6 miesięcy</td><td>TVOC Dichlorometan</td></tr><tr><td>27</td><td>1 raz na 6 miesięcy</td><td>TVOC Dichlorometan</td></tr><tr><td>28</td><td>1 raz na 6 miesięcy</td><td>TVOC Dichlorometan</td></tr><tr><td>29</td><td>1 raz na 6 miesięcy</td><td>TVOC</td></tr><tr><td>30</td><td>1 raz na rok</td><td>pył w tym frakcje PM10 i PM2,5</td></tr><tr><td rowspan="2">31</td><td>1 raz na 6 miesięcy</td><td>TVOC</td></tr><tr><td>1 raz na rok</td><td>pył w tym frakcje PM10 i PM2,5</td></tr><tr><td rowspan="2">32a</td><td>1 raz na 6 miesięcy</td><td>TVOC</td></tr><tr><td>1 raz na rok</td><td>pył w tym frakcje PM10 i PM2,5</td></tr></table>	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone substancje	18	1 raz na 6 miesięcy	TVOC	1 raz na rok	Pył w tym: w tym frakcje PM10 i PM2,5	19	1 raz na 6 miesięcy	TVOC	20	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Dichlorometan	21	1 raz na 6 miesięcy	TVOC, SO ₂	1 raz na rok	chlor, HCl	22	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Dichlorometan	23	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Dichlorometan	25	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Dichlorometan	26	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Dichlorometan	27	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Dichlorometan	28	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Dichlorometan	29	1 raz na 6 miesięcy	TVOC	30	1 raz na rok	pył w tym frakcje PM10 i PM2,5	31	1 raz na 6 miesięcy	TVOC	1 raz na rok	pył w tym frakcje PM10 i PM2,5	32a	1 raz na 6 miesięcy	TVOC	1 raz na rok	pył w tym frakcje PM10 i PM2,5
Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone substancje																																																				
18	1 raz na 6 miesięcy	TVOC																																																				
	1 raz na rok	Pył w tym: w tym frakcje PM10 i PM2,5																																																				
19	1 raz na 6 miesięcy	TVOC																																																				
20	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Dichlorometan																																																				
21	1 raz na 6 miesięcy	TVOC, SO ₂																																																				
	1 raz na rok	chlor, HCl																																																				
22	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Dichlorometan																																																				
23	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Dichlorometan																																																				
25	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Dichlorometan																																																				
26	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Dichlorometan																																																				
27	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Dichlorometan																																																				
28	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Dichlorometan																																																				
29	1 raz na 6 miesięcy	TVOC																																																				
30	1 raz na rok	pył w tym frakcje PM10 i PM2,5																																																				
31	1 raz na 6 miesięcy	TVOC																																																				
	1 raz na rok	pył w tym frakcje PM10 i PM2,5																																																				
32a	1 raz na 6 miesięcy	TVOC																																																				
	1 raz na rok	pył w tym frakcje PM10 i PM2,5																																																				

	32b	1 raz na 6 miesięcy	TVOC Chlorometan Dichlorometan
	33	1 raz na 6 miesięcy	TVOV chlorek metylenu (dichlorometan) epichlorohydryna fenol
	50	1 raz na 6 miesięcy	TVOC
	51	1 raz na 6 miesięcy 1 raz na rok	TVOC HCl
	51a	1 raz na 6 miesięcy 1 raz na rok	TVOC HCl
	52	1 raz na rok	pył w tym frakcje PM10 i PM2,5
	53	1 raz na 6 miesięcy	TVOC
	54	1 raz na 6 miesięcy	TVOC

BAT 9. Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy związków organicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać związki organiczne z gazów odlotowych z procesu technologicznego za pomocą jednej z poniższych technik lub ich kombinacji oraz ponownie je wykorzystywać.

Technika	Opis
a)	Absorpcja regeneracyjna
b)	Adsorpcja regeneracyjna
c)	Kondensacja

Stosowanie
Możliwość odzysku może być ograniczona, jeżeli zapotrzebowanie na energię jest nadmierne ze względu na niską zawartość danych związków w gazach odlotowych z procesu technologicznego. Możliwość ponownego wykorzystania może być ograniczona ze względu na specyfikacje jakościowe produktu.

Wszędzie gdzie jest to uzasadnione wdrożono odzyskiwanie związków organicznych z gazów odlotowych według technik określonych w BAT 9 (absorpcja regeneracyjna i kondensacja)

BAT.10 Aby zwiększyć efektywność energetyczną i ograniczyć przepływ masowy związków organicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy wysyłać gazy odlotowe z procesu technologicznego o wystarczającej wartości opałowej do jednostki spalania paliw połączonej, jeśli jest to technicznie możliwe, z odzyskiem ciepła. BAT 9 ma pierwszeństwo przed wysyłaniem gazów odlotowych z procesu technologicznego do jednostki spalania paliw.

Opis
Gazy odlotowe z procesu technologicznego o wysokiej wartości opałowej są spalane jako paliwo w jednostce spalania paliw (silnik gazowy, kocioł, nagrzewnica lub piec procesowy), a ciepło jest odzyskiwane jako para wodna lub do wytwarzania energii elektrycznej, lub w celu dostarczenia ciepła do procesu. W przypadku gazów odlotowych z procesu technologicznego o niskich stężeniach LZO (np. < 1 g/Nm3) można zastosować etapy zatażania wstępnego metodą adsorpcji (przy użyciu wirnika lub stałego złoża, z węglem aktywnym lub zeolitami) w celu zwiększenia wartości opałowej takich gazów odlotowych. Można stosować sita molekularne („wyplaszczacze”), zwykle składające się z zeolitów, aby wyrównać duże wahania (np. szczyty stężenia) stężeń LZO w gazach odlotowych z procesu technologicznego.

Stosowanie
Możliwość wysyłania gazów odlotowych z procesu technologicznego do jednostki spalania paliw może być ograniczona ze względu na występowanie zanieczyszczeń lub ze względów bezpieczeństwa.

Nie dotyczy.

BAT 9 ma pierwszeństwo przed wysyłaniem gazów odlotowych z procesu technologicznego do jednostki spalania paliw.

BAT.11 Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza związków organicznych, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

Technika	Opis	Stosowanie
a)	Adsorpcja	Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowanie ogólne

W ramach BAT aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza LZO w instalacji Oddziału Syntezy stosowane będą techniki:

— adsorpcja

b)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne
c)	Utlennianie katalityczne	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone ze względu na występowanie trujących katalizatorów w gazach odlotowych.
d)	Kondensacja	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne
e)	Utlennianie termiczne	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie rekuperacyjnego lub regeneracyjnego utleniania termicznego może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia konstrukcyjne lub eksploatacyjne. Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku nadmiernego zapotrzebowania na energię ze względu na niską zawartość danych związków w gazach odlotowych z procesu technologicznego.
f)	Bioproceny	Zob. sekcja 1.4.1.	Możliwość zastosowania wyłącznie do oczyszczania związków biodegradowalnych.

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych do powietrza

Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (średnia dobowo lub średnia z okresu pobierania próbek) (1)
Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	< 1–20 ⁽²⁾ (3) (4) (5)
Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B	< 1–5 ⁽⁶⁾
Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 2	< 1–10 ⁽⁷⁾
Benzen	< 0,5–1 ⁽⁸⁾
Butadien	< 0,5–1 ⁽⁸⁾
Chlorek etylenu	< 0,5–1 ⁽⁸⁾
Tlenek etylenu	< 0,5–1 ⁽⁸⁾
Tlenek propylenu	< 0,5–1 ⁽⁸⁾
Formaldehyd	1–5 ⁽⁸⁾
Chlorometan	< 0,5–1 ⁽⁹⁾ (10)
Dichlorometan	< 0,5–1 ⁽⁹⁾ (10)
Tetrachlorometan	< 0,5–1 ⁽⁹⁾ (10)
Toluen	< 0,5–1 ⁽⁹⁾ (11)
Trichlorometan	< 0,5–1 ⁽⁹⁾ (10)

(1) W przypadku rodzajów działalności wymienionych w pkt 8 i 10 części 1 załącznika VII do IED zakresy BAT-AEL mają zastosowanie w zakresie, w jakim prowadzą do niższych poziomów emisji niż dopuszczalne wielkości emisji określone w częściach 2 i 4 załącznika VII do IED.

(2) TVOC wyraża się w mg C/Nm³.

(3) W przypadku produkcji polimerów BAT-AEL może nie mieć zastosowania do emisji z wykańczania (np. wytłaczania, suszenia, mieszania) oraz ze składowania polimerów.

(4) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy TVOC wynosi poniżej np. 100 g C/h), jeżeli w strumieniu gazów odlotowych nie zidentyfikowano żadnych substancji CMR jako istotnych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.

(5) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 30 mg/Nm³ w przypadku stosowania technik odzyskiwania materiałów (np. rozpuszczalników, zob. BAT 9), jeżeli spełnione są oba następujące warunki:

— obecność substancji sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A/1B lub 2 określa się jako nieistotną (zob. BAT 2);

— efektywność redukcji emisji TVOC przez układ oczyszczania gazów odlotowych wynosi ≥ 95 %.

(6) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy sumy LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B wynosi poniżej np. 1 g/h).

(7) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy sumy LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 2 wynosi poniżej np. 50 g/h).

(8) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 1 g/h).

(9) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 50 g/h).

(10) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 15 mg/Nm³ w przypadku stosowania technik odzyskiwania materiałów (np. rozpuszczalników, zob. BAT 9), jeżeli efektywność redukcji emisji z układu oczyszczania gazów odlotowych wynosi ≥ 95 %.

(11) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 20 mg/Nm³ w przypadku stosowania technik odzyskiwania toluenu (zob. BAT 9), jeżeli efektywność redukcji emisji z układu oczyszczania gazów odlotowych wynosi ≥ 95 %.

Bat. 12 Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza PCDD/F z oczyszczania termicznego gazów odlotowych zawierających chlor lub związki chloru, w ramach BAT należy stosować techniki określone w lit. a) i

— kondensacja.

Wielkości emisji z instalacji nie będą przekraczać niżej wymienionych poziomów.

Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³)
Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	20
Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B	5
Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 2	10
Chlorek etylenu	1
Chlorometan	1
Dichlorometan	1
Toluen	1

Brak termicznego oczyszczania gazów odlotowych

Bat 12 nie dotyczy

b) oraz jedną z poniższych technik określonych w lit. c)–e) lub ich kombinację.			
Technika		Opis	Stosowanie
Specjalne techniki ukierunkowane na ograniczenie emisji PCDD/F			
a)	Zoptymalizowane utlenianie katalityczne lub termiczne	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne
b)	Szybkie chłodzenie gazów odlotowych	Szybkie chłodzenie gazów odlotowych z temperatury powyżej 400 °C do temperatury poniżej 250 °C w celu uniknięcia ponownej syntezy PCDD/F.	Zastosowanie ogólne
c)	Adsorpcja z wykorzystaniem węgla aktywnego	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne
d)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne
Inne techniki, które nie są wykorzystywane przede wszystkim w celu ograniczenia emisji PCDD/F			
e)	Selektywna redukcja katalityczna (SCR)	Zob. sekcja 1.4.1. W przypadku gdy do redukcji emisji NO _x stosuje się SCR, odpowiednia powierzchnia katalityczna w systemie SCR zapewnia również częściową redukcję emisji PCDD/F.	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na dostępność przestrzeni lub występowanie trujących katalizatorów w gazach odlotowych.

Tabela 1.2 Poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza PCDD/F z oczyszczania termicznego gazów odlotowych zawierających chlor lub związki chloru

Substancja/parametr	BAT-AEL (ng I-TEQ/Nm ³) (średnia z okresu pobierania próbek)
PCDD/F	< 0,01 –0,05

Bat 13. Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy pyłu i metali zawartych w pyle wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać materiały z gazów odlotowych z procesu technologicznego za pomocą jednej z poniższych technik lub ich kombinacji oraz ponownie je wykorzystywać.

Technika		Opis
a)	Cyklon	Zob. sekcja 1.4.1.
b)	Filtr tkaninowy	Zob. sekcja 1.4.1.
c)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.

Stosowanie
Możliwość odzysku może być ograniczona w przypadku nadmiernego zapotrzebowania na energię w celu oczyszczania lub dekontaminacji pyłów. Możliwość ponownego wykorzystania może być ograniczona ze względu na specyfikacje jakościowe produktu.

Bat 14 Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza pyłu i metali zawartych w pyle, w ramach BAT

		Nie dotyczy
W pomieszczeniu gdzie mogą wystąpić pyły (pomieszczenie młynowni Oddziału Syntezy). Pomieszczenie to jest		

należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

Technika	Opis	Stosowanie
a) Filtr absolutny	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku lepkiego pyłu lub gdy temperatura gazów odlotowych jest niższa niż temperatura punktu rosy.
b) Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne
c) Filtr tkaninowy	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku lepkiego pyłu lub gdy temperatura gazów odlotowych jest niższa niż temperatura punktu rosy.
d) Wysokosprawy filtr powietrza	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne
e) Cyklon	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne
f) Elektrofiltr	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne

Tabela 1.3 Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza pyłu, ołowiu i niklu

Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
Pył	< 1–5 ⁽³⁰⁾ ⁽³¹⁾ ⁽³²⁾ ⁽³³⁾
Ołów i jego związki, wyrażone jako Pb	< 0,01–0,1 ⁽³⁴⁾
Nikiel i jego związki, wyrażone jako Ni	< 0,02–0,1 ⁽³⁵⁾

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 8

Bat 15 Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy związków nieorganicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać związki nieorganiczne z gazów odlotowych z procesu technologicznego za pomocą absorpcji oraz ponownie je wykorzystywać.

Opis

Zob. sekcja 1.4.1.

Stosowanie

Możliwość odzysku może być ograniczona, jeżeli zapotrzebowanie na energię jest nadmierne ze względu na niską zawartość danych związków w gazach odlotowych z procesu technologicznego. Możliwość ponownego wykorzystania może być ograniczona ze względu na specyfikację jakościowe produktu.

Bat 16 Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza CO, NO_x i SO_x z oczyszczania termicznego, w ramach BAT należy stosować technikę określoną w lit. c) oraz jedną z pozostałych poniższych technik lub ich kombinację.

Lp.	Technika	Opis	Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika	Stosowanie
a)	Wybór paliwa	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x , SO _x	Zastosowanie ogólne
b)	Palnik o niskiej emisji NO _x	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na

wyposażone w układ odpylający, w którym zastosowane są filtry, których zadaniem jest filtrowanie odprowadzanego powietrza do atmosfery.

W pomieszczeniu używane są filtry tkaninowe klasy G4 o skuteczności filtracji 80-90%, natomiast podczas mielenia stosowany jest dodatkowy odpylacz

Prowadzony jest odzysk i regeneracja substancji zużywanych w procesach syntez — rozpuszczalników. Rozpuszczalniki stosowane w syntezach substancji farmaceutycznej po ich zużyciu są regenerowane i wykorzystywane ponownie (krążą w obiegach zamkniętych).

Ze względu na brak termicznego oczyszczania gazów odlotowych wymagania BAT 16 nie mają zastosowania .

Bat 16 nie dotyczy

				ograniczenia konstrukcyjne lub eksploatacyjne.	
c)	Optimalizacja utleniania katalitycznego lub termicznego	Zob. sekcja 1.4.1.	CO, NO _x	Zastosowanie ogólne	
d)	Usuwanie dużych ilości prekursorów NO _x	Usuwanie (w miarę możliwości do ponownego użycia) dużej ilości prekursorów NO _x poprzedzające utlenianie termiczne lub katalityczne, np. przez absorpcję, adsorpcję lub kondensację.	NO _x	Zastosowanie ogólne	
e)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	SO _x	Zastosowanie ogólne	
f)	Selektywna redukcja katalityczna (SCR)	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na dostępność przestrzeni.	
g)	Selektywna redukcja niekatalityczna (SNCR)	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na czas przebywania, którego wymaga reakcja.	

Tabela 1.4 Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza NO_x i wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji do powietrza CO z oczyszczania termicznego

Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
Tlenki azotu (NO _x) z utleniania katalitycznego	5 –30 (36)
Tlenki azotu (NO _x) z utleniania termicznego	5 –130 (37)
Tlenek węgla (CO)	Brak BAT-AEL (38)

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 8.
BAT-AEL w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza SO₂ przedstawiono w tabeli 1.6.

Bat 17 Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza amoniaku powstałe w wyniku stosowania selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) lub selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) w celu redukcji emisji NO_x (ucieczka amoniaku), w ramach BAT należy zoptymalizować konstrukcję lub działanie SCR lub SNCR (np. zoptymalizowany stosunek odczynnika do NO_x, równomierne rozłożenie odczynnika i optymalna wielkość kropeł odczynnika). Tabela 1.5 Poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji	Nie dotyczy - w instalacji nie stosuje się selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) ani selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR). Bat 17 nie dotyczy
---	---

zorganizowanych do powietrza amoniaku powstałych w wyniku stosowania SCR lub SNCR (ucieczka amoniaku)

Substancja /parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (średnia z okresu pobierania próbek)
Amoniak (NH ₃) z SCR/SNCR	< 0,5 –8 (39)

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 8.

Bat 18 Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza związków nieorganicznych inne niż emisje zorganizowane do powietrza amoniaku powstałe w wyniku stosowania selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) lub selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) w celu redukcji emisji NO_x, emisje zorganizowane do powietrza CO, NO_x i SO_x powstałe w wyniku stosowania obróbki termicznej oraz emisje zorganizowane do powietrza NO_x z pieców procesowych/nagrzewnic, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

Technika	Opis	Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika	Stosowanie
Specjalne techniki ukierunkowane na ograniczenie emisji związków nieorganicznych do powietrza			
a)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1. Cl ₂ , HCl, HCN, HF, NH ₃ , NO _x , SO _x	Zastosowanie ogólne
b)	Adsorpcja	Zob. sekcja 1.4.1. Technika ta jest często stosowana w połączeniu z techniką polegającą na redukcji emisji pyłu w celu usuwania substancji nieorganicznych (zob. BAT 14). HCl, HF, NH ₃ , SO _x	Zastosowanie ogólne
c)	Selektywna redukcja katalityczna (SCR)	Zob. sekcja 1.4.1. NO _x	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na dostępność przestrzeni.
d)	Selektywna redukcja niekatalityczna (SNCR)	Zob. sekcja 1.4.1. NO _x	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na czas przebywania, którego wymaga reakcja.
Inne techniki, które nie są wykorzystywane przede wszystkim w celu ograniczenia emisji związków nieorganicznych do powietrza			

W celu redukcji związków nieorganicznych w instalacji Oddziału Syntezy stosowana jest następująca technika:
a) absorbcja

- zestawy płuczek do pochłaniania chloru i HCl, dwutlenku siarki podłączonych do odwiezienia reaktora.

W instalacji dotrzymane będą poziomy emisji

Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
Chlor pierwiastkowy (Cl ₂)	2
Chlorki gazowe wyrażone jako HCl	10 ⁶

Poziomy emisji BAT-AEL dla SO₂ nie mają zastosowania z uwagi na niewielki przepływ masowy.

e)	Utlenianie katalityczne	Zob. sekcja 1.4.1.	NH ₃	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone ze względu na występowanie trujących katalizatorów w gazach odlotowych.
f)	Utlenianie termiczne	Zob. sekcja 1.4.1.	NH ₃ , HCN	Zastosowanie rekuperacyjnego o lub regeneracyjnego o utleniania termicznego może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia konstrukcyjne lub eksploatacyjne. Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku nadmiernego zapotrzebowania na energię ze względu na niską zawartość danych związków w gazach odlotowych z procesu technologicznego.

Tabela 1.6 Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków nieorganicznych do powietrza

Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
Amoniak (NH ₃)	2 –10 ^{(40) (41) (42)}
Chlor pierwiastkowy (Cl ₂)	< 0,5 –2 ^{(43) (44)}
Fluorki gazowe wyrażone jako HF	≤ 1 ⁽⁴³⁾
Cyjanowodór (HCN)	< 0,1 –1 ⁽⁴³⁾
Chlorki gazowe wyrażone jako HCl	1 –10 ⁽⁴⁵⁾
Tlenki azotu (NO _x)	10 –150 ^{(46) (47) (48) (49)}
Tlenki siarki (SO ₂)	< 3 –150 ^{(48) (50)}

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 8.

BAT 19 Aby zapobiec występowaniu emisji rozproszonych LZO do powietrza lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), którego zakres obejmuje wszystkie następujące elementy

- Oszacowanie rocznej ilości emisji rozproszonych LZO (zob. BAT 20).
- Monitorowanie emisji rozproszonych LZO powstałych w wyniku stosowania rozpuszczalników przez obliczanie, w stosownych przypadkach, bilansu masy rozpuszczalnika (zob. BAT 21).
- Ustanowienie i realizowanie programu wykrywania i naprawy wycieków (LDAR) w odniesieniu do emisji ulotnych LZO. Czas realizacji programu wynosi zazwyczaj 1–5 lat, w zależności od

W instalacji funkcjonował będzie system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO jako część systemu zarządzania środowiskowego obejmujący:

- szacowanie rocznej emisji rozproszonej na podstawie ilości zużytych produktów mieszanin zawierających LZO (rozpuszczalników itd.) zgodnie danymi zawartymi w kartach charakterystyki substancji niebezpiecznych MSDS,
- monitorowanie poprzez obliczanie bilansu masy wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń,
- ustanowienie i prowadzenie bazy danych w odniesieniu do źródeł emisji rozproszonych LZO.

charakteru, skali i złożoności zespołów urządzeń (5 lat może odpowiadać dużym zespołom urządzeń o dużej liczbie źródeł emisji).

Program LDAR obejmuje wszystkie następujące elementy:

a) uwzględnienie urządzeń zidentyfikowanych jako istotne źródła emisji ulotnych LZO w wykazie emisji rozproszonych LZO (zob. BAT 2);

b) określenie kryteriów związanych z:

— nieszczelnymi urządzeniami. Typowe kryteria mogą obejmować próg wycieku, powyżej którego urządzenia uznaje się za nieszczelne, lub wizualizację wycieku za pomocą kamer OGI. Zależy to od charakterystyki źródła emisji (np. możliwości dostępu do niego) i niebezpiecznych właściwości emitowanych substancji;

— działania w zakresie konserwacji lub naprawy, które należy podjąć. Typowym kryterium może być próg stężenia LZO warunkujący podjęcie działań w zakresie konserwacji lub naprawy (próg konserwacji/naprawy). Próg konserwacji/naprawy jest zazwyczaj równy progowi wycieku lub wyższy od niego. Zależy to od charakterystyki źródła emisji (np. możliwości dostępu do niego) i niebezpiecznych właściwości emitowanych substancji. W przypadku pierwszego programu LDAR zasadniczo nie jest on wyższy niż 5 000ppmv w odniesieniu do LZO innych niż LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B oraz 1 000ppmv w odniesieniu do LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B. W przypadku kolejnych programów LDAR próg konserwacji/naprawy jest obniżany (zob. pkt (vi) lit. a)) i nie przekracza 1 000ppmv w odniesieniu do LZO innych niż LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B oraz 500 ppmv w odniesieniu do LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B, docelowo wynosi 100 ppmv;

c) dokonywanie pomiarów emisji ulotnych LZO pochodzących z urządzeń wymienionych w pkt (iii) lit. a) (zob. BAT 22);

d) możliwie najszybsze przeprowadzanie, w stosownych przypadkach, działań w zakresie konserwacji i naprawy (zob. BAT 23, techniki określone w lit. e) i f)) zgodnie z kryteriami określonymi w pkt (iii) lit. b). Działaniom w zakresie konserwacji i naprawy nadawany jest priorytet w zależności od niebezpiecznych właściwości emitowanej(-nych) substancji, znaczenia emisji lub ograniczeń eksploatacyjnych. Skuteczność działań w zakresie konserwacji lub naprawy weryfikuje się zgodnie z pkt (iii) lit. c), pozostawiając wystarczająco dużo czasu po interwencji (np. 2 miesiące);

e) wypełnianie bazy danych, o której mowa w pkt (v).

iv) Ustanowienie i realizowanie programu wykrywania i redukcji emisji nieulotnych LZO, którego zakres obejmuje wszystkie następujące elementy:

a) uwzględnienie urządzeń zidentyfikowanych jako istotne źródła emisji nieulotnych LZO w wykazie emisji rozproszonych LZO (zob. BAT 2);

b) monitorowanie emisji nieulotnych LZO pochodzących z urządzeń wymienionych w pkt (iv) lit. a) (zob. BAT 22);

c) planowanie i wdrażanie technik w zakresie redukcji emisji nieulotnych LZO (zob. BAT 23, techniki określone w lit. a), c) i g)–j)). Planowaniu i wdrażaniu technik nadawany jest priorytet w zależności od niebezpiecznych właściwości emitowanej(-nych) substancji, znaczenia emisji lub ograniczeń eksploatacyjnych;

d) wypełnianie bazy danych, o której mowa w pkt (v).

v) Ustanowienie i prowadzenie bazy danych w odniesieniu do źródeł emisji rozproszonych LZO określonych w wykazie, o którym mowa w BAT 2, w celu prowadzenia rejestru:

a) specyfikacji konstrukcji urządzeń (w tym daty i opisu wszelkich zmian konstrukcyjnych);

b) wykonanych lub planowanych działań w zakresie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany urządzeń oraz daty ich realizacji;

c) urządzeń, których konserwacja, naprawa, modernizacja lub wymiana jest niemożliwa ze względu na ograniczenia eksploatacyjne;

d) wyników pomiarów lub monitorowania, w tym stężenia(-zeń) emitowanej(-nych) substancji, obliczonej wielkości wycieku

(wyrażonej w kg/rok), zapisu z kamer OGI (np. z ostatniego programu LDAR) oraz dat wykonania pomiarów i realizacji działań w zakresie monitorowania;

e) rocznej ilości emisji rozproszonych LZO (jako emisji ulotnych i nieulotnych), w tym informacji na temat źródeł niedostępnych i dostępnych które nie były monitorowane w ciągu roku.

vi) (Okresowy przegląd i aktualizacja programu LDAR. Może to obejmować następujące działania:

a) obniżenie progów wycieku lub konserwacji/naprawy (zob. pkt (iii) lit. b));

b) przegląd priorytetów nadawanych urządzeniom, które należy monitorować, nadanie wyższego priorytetu urządzeniom (rodzajowi urządzeń) uznanym za nieszczelne w okresie trwania poprzedniego programu LDAR;

c) planowanie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany urządzeń, w przypadku których prace te były niemożliwe do wykonania w okresie trwania poprzedniego programu LDAR ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.

vii) Przegląd i aktualizacja programu wykrywania i redukcji emisji nieulotnych LZO. Może to obejmować następujące działania:

a) monitorowanie emisji nieulotnych LZO pochodzących z urządzeń, w odniesieniu do których realizowano działania w zakresie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany, w celu ustalenia, czy działania te były skuteczne;

b) planowanie działań w zakresie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany, których nie można było wykonać ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.

Stosowanie

Elementy określone w pkt (iii), (iv), (vi) oraz (vii) mają zastosowanie wyłącznie do źródeł emisji rozproszonych LZO, w odniesieniu do których ma zastosowanie monitorowanie zgodnie z BAT 22.

Poziom szczegółowości systemu zarządzania emisjami rozproszonymi LZO będzie proporcjonalny do charakteru, skali i złożoności zespołu urządzeń oraz zasięgu jego potencjalnego wpływu na środowisko.

BAT 20. W ramach BAT należy co najmniej raz w roku oddzielnie oszacować emisje ulotne i nieulotne LZO do powietrza, stosując jedną z poniższych technik lub ich kombinację, a także określić stopień niepewności tych szacunków. W ramach szacunków wyróżnia się LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B oraz LZO, których nie sklasyfikowano jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B.

Uwaga

W ramach szacunków dotyczących emisji rozproszonych LZO do powietrza uwzględniono wyniki monitorowania przeprowadzonego zgodnie z BAT 21 lub BAT 22.

Do celów wykonania szacunków emisje zorganizowane można zaliczyć do emisji nieulotnych, jeżeli swoje cechy strumienia gazów odlotowych (np. niskie prędkości, zmienność natężenia przepływu i stężenie) uniemożliwiają dokonanie dokładnego pomiaru zgodnie z BAT 8.

Określa się główne źródła niepewności w zakresie szacunków oraz podejmuje się działania naprawcze w celu ograniczenia tej niepewności.

Technika		Opis	Rodzaj emisji
a)	Zastosowanie współczynnika emisji	Zob. sekcja 1.4.2.	Ulotne lub nieulotne
b)	Zastosowanie bilansu masy	Szacunki oparte na różnicy masy wkładu substancji i substancji na wyjściu z zespołu urządzeń/jednostki produkcyjnej, z uwzględnieniem wytwarzania i niszczenia substancji w zespole urządzeń/ jednostce produkcyjnej. Bilans masy może również opierać się na pomiarze stężenia LZO w produkcie (np. surowcu lub rozpuszczalniku).	
c)	Zastosowanie modeli termodynamicznych	Szacowanie z zastosowaniem praw termodynamiki stosowanych w odniesieniu do urządzeń (np. zbiorników) lub	

Spółka będzie co najmniej raz w roku szacować emisje ulotne i nieulotne LZO do powietrza.

		poszczególnych etapów procesu produkcyjnego. Następujące dane stosuje się zazwyczaj jako dane wejściowe do modelu: — właściwości chemiczne substancji (np. prężność par, masa cząsteczkowa); — dane operacyjne dotyczące procesu (np. czas pracy, ilość produktu, wentylacja); — charakterystyka źródła emisji (np. średnica zbiornika, kolor, kształt).	
BAT 21 W ramach BAT należy monitorować emisje rozproszone LZO i emisje powstałe w wyniku stosowania rozpuszczalników poprzez obliczanie, co najmniej raz na rok, bilansu masy wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, zgodnie z definicją zawartą w części 7 załącznika VII do dyrektywy 2010/75/UE, oraz minimalizować niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika za pomocą wszystkich poniższych technik.			
	Technika	Opis	Roczna emisja rozproszona LZO (bilans) kalkulowana jest na podstawie ilości zużytych produktów mieszanin zawierających LZO zgodnie danymi zawartymi w kartach charakterystyki substancji niebezpiecznych MSDS oraz zgodnie z ilościami rozpuszczalników zawartymi w odpadach.
a)	Pełna identyfikacja i oznaczanie ilościowe odpowiednich wkładów rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, z uwzględnieniem powiązanej z tym niepewności	Obejmuje to: - identyfikację i dokumentację wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń (np. emisje zorganizowane i emisje rozproszone do powietrza, emisje do wody, ilość rozpuszczalnika w odpadach); - uzasadnione określenie ilościowe wszystkich odpowiednich wkładów rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń oraz rejestrowanie zastosowanej metody (np. pomiar, oszacowanie z zastosowaniem współczynników emisji, szacunki na podstawie parametrów eksploatacyjnych); - identyfikację głównego źródła niepewności w przypadku wymienionego wyżej określenia ilościowego oraz wdrożenie działań naprawczych w celu zmniejszenia tej niepewności; - regularne aktualizacje danych dotyczących wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalnika na wyjściu z zespołu urządzeń.	
b)	Wdrożenie systemu śledzenia rozpuszczalnika	System śledzenia rozpuszczalnika ma na celu zachowanie kontroli nad zużytymi i niewykorzystanymi ilościami rozpuszczalników (np. za pomocą ważenia niewykorzystanych ilości zwróconych z obszaru stosowania do magazynu).	
c)	Monitorowanie zmian, które mogą mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika	Rejestruje się każdą zmianę, która może mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika, np.: - nieprawidłowe działanie układu oczyszczania gazów odlotowych: rejestruje się datę zdarzenia i czas jego trwania; - zmiany, które mogą wpływać na natężenie przepływu gazu/powietrza (np. wymiana wentylatorów): rejestruje się datę i rodzaj zmiany.	

Stosowanie
Niniejsza BAT może nie mieć zastosowania do produkcji poliolefin, polichlorku winylu lub gum syntetycznych.
Niniejsza BAT może nie mieć zastosowania do zespołów urządzeń, w przypadku których całkowite roczne zużycie rozpuszczalników jest niższe niż 50 ton. Poziom szczegółowości bilansu masy rozpuszczalnika będzie proporcjonalny do charakteru, skali i złożoności zespołu urządzeń oraz do stopnia ich ewentualnego wpływu na środowisko, jak również rodzaju i ilości wykorzystywanych rozpuszczalników.

BAT 22 W ramach BAT należy monitorować emisje rozproszone LZO co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

Rodzaj źródeł emisji rozproszonych LZO ⁽¹⁾⁽²⁾	Rodzaj LZO	Normy	Minimalna częstotliwość monitorowania
Źródła emisji ulotnych	LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B	EN 15446 ⁽⁸⁾	Raz na rok ⁽³⁾⁽⁴⁾⁽⁵⁾
	LZO niesklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B		Raz w okresie objętym zakresem każdego programu LDAR (zob. BAT 19 pkt (iii)) ⁽⁶⁾
Źródła emisji nieulotnych	LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B	EN 17628	Raz na rok
	LZO niesklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B		Raz na rok ⁽⁷⁾

(1) Monitorowanie ma zastosowanie wyłącznie do źródeł emisji zidentyfikowanych jako istotne w wykazie, o którym mowa w BAT 2.

(2) Monitorowanie nie dotyczy urządzeń działających w warunkach podciśnienia.

(3) W przypadku niedostępnych źródeł emisji ulotnych LZO (np. jeżeli do celów monitorowania konieczne jest usunięcie izolacji lub użycie rusztowania), częstotliwość monitorowania można ograniczyć do jednego razu w okresie objętym zakresem każdego programu LDAR (zob. BAT 19 pkt (iii)).

(4) W przypadku produkcji polichlorku winylu minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 5 lat, jeżeli w zespołach urządzeń zastosowano detektory chlorku winylu w celu ciągłego monitorowania emisji chlorku winylu w sposób zapewniający równoważny poziom wykrywania jego wycieków.

(5) W przypadku urządzeń o wysokim poziomie integralności (zob. BAT 23 lit. b)) mających kontakt z LZO sklasyfikowanymi jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B można przyjąć niższą minimalną częstotliwość monitorowania, ale w każdym przypadku co najmniej raz na 5 lat.

(6) W przypadku urządzeń o wysokim poziomie integralności (zob. BAT 23 lit. b)) mających kontakt z LZO innymi niż LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B można przyjąć niższą minimalną częstotliwość monitorowania, ale w każdym przypadku co najmniej raz na 8 lat.

(7) Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 5 lat, jeżeli poziomy emisji nieulotnych są określane ilościowo za pomocą pomiarów.

(8) Norma EN 17628 może stanowić uzupełnienie tej normy.

Uwaga

Optyczne obrazowanie gazów (OGI) jest przydatną techniką stanowiącą uzupełnienie metody określonej w normie EN 15446 (metoda detekcji LZO) w celu identyfikacji źródeł emisji ulotnych LZO i jest szczególnie istotne w przypadku niedostępnych źródeł (zob. sekcja 1.4.2). Techniki te opisano w normie EN 17628.

W przypadku emisji nieulotnych pomiary można uzupełnić przez zastosowanie modeli termodynamicznych.

W przypadku stosowania/zużycia dużych ilości (np. powyżej 80 t/rok) LZO ilościowe określanie emisji LZO pochodzących z zespołu urządzeń za pomocą korelacji znaczników lub technik opartych na absorpcji optycznej, takich jak lidar absorpcji różnicowej (DIAL) lub przepuszczalność promieniowania słonecznego (SOF), jest przydatną techniką uzupełniającą (zob. sekcja 1.4.2.). Techniki te opisano w normie EN 17628.

Stosowanie

BAT 22 ma zastosowanie jedynie w przypadku, gdy roczna ilość emisji rozproszonych LZO pochodzących z zespołu urządzeń oszacowana zgodnie z BAT 20 jest większa niż:

w przypadku emisji ulotnych:

— 1 tona LZO rocznie w przypadku LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B, lub

— 5 ton LZO rocznie w przypadku innych LZO;

w przypadku emisji nieulotnych:

— 1 tona LZO rocznie w przypadku LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B, lub

— 5 ton LZO rocznie w przypadku innych LZO.

BAT 23 Aby zapobiec emisjom rozproszonym LZO do powietrza lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je,

Nie ma zastosowania, roczna ilość emisji rozproszonych LZO pochodzących z zespołu urządzeń oszacowana zgodnie z BAT 20 wynosi ok 50 kg/rok.

Wymagania Bat 22 nie dotyczą

W celu zapobiegania emisjom rozproszonym instalację wyposażono w instalację wyciągową, co skutecznie ogranicza

w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik, z zachowaniem podanej kolejności.

Uwaga

Stosowanie technik ukierunkowanych na zapobieganie emisjom rozproszonym LZO do powietrza lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczanie ich, odbywa się zgodnie z kryteriami pierwszeństwa zależnymi od niebezpiecznych właściwości emitowanej(-nych) substancji lub znaczenia emisji.

Technika	Opis	Rodzaj emisji	Stosowanie
Techniki zapobiegania			
a)	Ograniczenie liczby źródeł emisji	Obejmuje to: zmniejszenie długości rur, zmniejszenie liczby złączy rur (np. kolnierzy) i zaworów, stosowanie spawanych kształtek i połączeń, stosowanie sprężonego powietrza lub grawitacji do przemieszczania materiałów.	Emisje ulotne i nie-ulotne
b)	Zastosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności	Urządzenia o wysokim poziomie integralności obejmują między innymi: zawory mieszkowe lub z podwójnym uszczelnieniem dławicowym lub równie skuteczne urządzenia, pompy/sprężarki/mieszadła magnetyczne lub we wspólnej obudowie lub pompy/sprężarki/mieszadła, w których zastosowano podwójne uszczelnienie i barierę cieczową, certyfikowane uszczelki wysokiej jakości (np. zgodnie z normą EN 13555), które są dokręcane zgodnie z techniką określoną w lit. e), zamknięty system pobierania próbek. Stosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności jest szczególnie istotne w celu powstrzymania lub zminimalizowania emisji substancji CMR lub substancji o ostrej toksyczności, lub emisji pochodzących z urządzeń o wysokim potencjale wycieku, lub wycieków powstających podczas procesów realizowanych w warunkach wysokiego ciśnienia (np. 300–2 000 barów). Urządzenia o wysokim poziomie integralności wybiera się, instaluje i konserwuje w zależności od rodzaju procesu i warunków jego przebiegu.	Emisje ulotne
c)	Gromadzenie emisji rozproszonych i oczyszczanie gazów wylotowych	Gromadzenie emisji rozproszonych LZO (np. z uszczelnień sprężarek, odpowietrzników i przewodów do oczyszczania) i przesyłanie ich w celu odzysku (zob. BAT 9 i BAT 10) lub redukcji emisji (zob. BAT 11).	Emisje ulotne i nie-ulotne
Inne techniki			
d)	Ułatwianie dostępu lub działań w zakresie monitorowania	Aby ułatwić realizację działań w zakresie konserwacji lub monitorowania, ułatwia się dostęp do potencjalnie nieszczelnych urządzeń, np. przez instalowanie platform, oraz wykorzystuje się bezzalagowe statki powietrzne do celów monitorowania.	Emisje ulotne
e)	Dokręcanie	Obejmuje to dokręcanie uszczelnień przez pracowników wykwalifikowanych zgodnie z normą EN 1591-4 oraz stosowanie wyznaczonego naprężenia uszczelki.	Emisje ulotne

powstawanie emisji rozproszonych. Dodatkowo w firmie obowiązują instrukcje wewnętrzne mające na celu zapewnienie poprawności funkcjonowania instalacji oraz utrzymania jej we właściwym stanie technicznym, są to między innymi:

- instrukcje konserwacji systemów odpylania / odkurzania o nr. Inst000849/5, która uwzględnia wymagania związane z zapewnieniem utrzymania systemów odpylania i odkurzania w wymaganej sprawności technicznej, w celu zapewnienia wymaganej czystości urządzeń i pomieszczeń produkcyjnych poprzez prowadzenie prawidłowych czynności związanych z konserwacją, naprawami oraz użytkowaniem. W ramach posiadanej instrukcji pn. "Harmonogram okresowej kontroli zespołu odpylającego / odkurzającego". Przeglądy urządzeń służących ochronie środowiska, dokonywane są co najmniej 1 raz w roku lub częściej jeśli wynika to z dokumentacji DTR.

Przeglądy okresowe dopalaczy zlecane są firmom zawiązanym lub realizowane przez służby zakładowe.

Stosowane rozwiązania:

- bieżące sprawdzanie szczelności połączeń instalacji realizowane przez służby zakładowe 1 raz w miesiącu;

- okresowe sprawdzanie szczelności połączeń instalacji realizowane przez służby zakładowe 1 raz na 3 miesiące;

- podwójne uszczelnienia węglowe mieszadeł reaktorów gdzie znajdować się mogą substancje gazowe - w szczególności klasyfikowane jako CMR (praktycznie wyeliminowano w przypadku eksploatowanej aparatury uszczelnienia sznurowe - substancje lotne nie są na żadnym etapie przesyłane w otwartych ciągach - przesyłane są wyłącznie szczelnymi rurociągami;

- regularnie wykonywane badanie środowiska pracy przez Dział BHP;

- zainstalowany system detekcji gazów/węglowodorów w pomieszczeniach gdzie używane są LZO.

		(np. obliczonego zgodnie z normą EN 1591-1), instalowanie szczelnych zakrętek na otwartych końcach, stosowanie kołnierzy wybranych i zamontowanych zgodnie z normą EN 13555			
f)	Wymiana nieszczelnych urządzeń lub części	Obejmuje to wymianę: uszczeltek, elementów uszczelniających (np. pokrywy zbiornika), materiałów uszczelniających (np. materiału uszczelniającego trzpień zaworu lub sznura uszczelniającego).	Emisje ulotne	Zastosowanie ogólne	
g)	Przegląd i aktualizacja struktury procesu	Obejmuje to: ograniczenie stosowania rozpuszczalników lub stosowanie rozpuszczalników o niższej lotności, ograniczenie powstawania produktów ubocznych zawierających LZO, obniżenie temperatury roboczej, obniżenie zawartości LZO w produkcie końcowym.	Emisje nie-ulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.	
h)	Przegląd i aktualizacja warunków eksploatacji	Obejmuje to: zmniejszenie częstotliwości i czasu otwierania reaktora i zbiorników, zapobieganie korozji przez zastosowanie w urządzeniach wykładziny lub powłoki, malowanie rur (w przypadku korozji zewnętrznej) oraz przez stosowanie inhibitorów korozji w odniesieniu do materiałów mających kontakt z urządzeniem.	Emisje nie-ulotne	Zastosowanie ogólne	
i)	Stosowanie systemów zamkniętych	Obejmuje to: wyrównywanie ciśnień oparów (zob. sekcja 1.4.3), systemy zamknięte do rozdzielania fazy stałej/ciekłej i fazy ciekłej/ciekłej, systemy zamknięte służące do czyszczenia, zamknięte systemy kanalizacyjne lub oczyszczalnie ścieków, zamknięte systemy pobierania próbek, zamknięte obszary magazynowania. Gazy wylotowe z systemów zamkniętych są przesyłane w celu odzysku (zob. BAT 9 i BAT 10) lub redukcji emisji (zob. BAT 11).	Emisje nie-ulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne lub kwestie bezpieczeństwa.	
j)	Stosowanie technik w celu zminimalizowania emisji pochodzących z powierzchni	Obejmuje to: instalowanie systemów zbierania oleju na otwartych powierzchniach, okresowe odtuszczanie otwartych powierzchni (np. usuwanie pływającej materii), instalowanie na otwartych powierzchniach elementów pływających zapobiegających parowaniu, oczyszczanie strumieni ścieków w celu usunięcia LZO i przesłania LZO w celu odzysku (zob. BAT 9 i BAT 10) lub redukcji emisji (zob. BAT 11), instalowanie pływających pokryw dachowych na zbiornikach, stosowanie zbiorników o nieruchomej pokrywie dachowej połączonych z układem oczyszczania gazów odłotowych.	Emisje nie-ulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.	
- najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odłotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym (CWW).					
BAT 1. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej, w ramach BAT należy zapewniać wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy:			ICN Polfa SA posiada wdrożony system zarządzania środowiskowego oraz system zapewnienia jakości oparty na światowym systemie GMP w ramach którego prowadzone są działania takie jak: – określono hierarchię wśród kadry z określonym podziałem kompetencji i odpowiedzialności		

- (i) zaangażowanie ścisłego kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla;
- (ii) polityka ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie instalacji przez kierownictwo;
- (iii) planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami;
- (iv) wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem:
 - a) struktury i odpowiedzialności; b) rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji; c) komunikacji; d) zaangażowania pracowników; e) dokumentacji; f) wydajnej kontroli procesu; g) programów obsługi technicznej; h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie; i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska;
- (v) sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: a) monitorowania i pomiarów (zob. też sprawozdanie referencyjne dotyczące monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalacje IED – ROM); b) działań naprawczych i zapobiegawczych; c) prowadzenia zapisów; d) niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego i zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany;
- (vi) przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego odpowiedniości i skuteczności;
- (vii) podążanie za rozwojem czystszych technologii;
- (viii) uwzględnienie – na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji – skutków dla środowiska wynikających z ostatecznego wycofania zespołu urządzeń z eksploatacji;
- (ix) regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;
- (x) plan gospodarowania odpadami (zob. BAT 13). W szczególności w przypadku działalności w sektorze chemicznym, w ramach BAT należy uwzględnić następujące cechy systemu zarządzania środowiskowego:
- (xi) w odniesieniu do instalacji/obiektów, w których działają różni operatorzy – ustanowienie przepisów określających role, obowiązki i koordynację procedur operacyjnych dla każdego operatora zespołu urządzeń w celu zacieśnienia współpracy między różnymi operatorami;
- (xii) utworzenie wykazów strumieni ścieków i gazów odlotowych (zob. BAT 2). W niektórych przypadkach poniższe elementy stanowią część systemu zarządzania środowiskowego:
- (xiii) plan zarządzania odorami (zob. BAT 20);
- (xiv) plan zarządzania hałasem (zob. BAT 22).

- funkcjonuje dział ochrony środowiska koordynujący całość działań związanych z zagadnieniami ochrony środowiska,
- zakład posiada laboratorium monitoringu środowiska, który zajmuje się monitorowaniem środowiska pracy i wpływu na środowisko,
- prowadzone są szkolenia kadry i pracowników w zakresie działań i procedur pozwalających na ograniczenie wpływu zakładu na stan jakości środowiska,
- maszyny i urządzenia utrzymywane są w dobrym stanie technicznym. Fabryka wyposażona jest w maszyny renomowanych firm produkujących sprzęt dla przemysłu farmaceutycznego,
- planowane jest wprowadzenie dodatkowych urządzeń ochrony powietrza
- prowadzone są regularne przeglądy urządzeń ochrony powietrza,
- na bieżąco identyfikowane są zagrożenia i uciążliwości wynikające z funkcjonowania zakładu,
- wdrażane są procedury techniczne, technologiczne i organizacyjne mające na celu ograniczenie wpływu zakładu na środowisko,
- inwestycje planowane są z uwzględnieniem technicznych i technologicznych możliwości rozwoju czystszych technologii.

W ramach systemu zarządzania zostały wdrożone procedury zakupu, przyjęcia surowców do produkcji, prowadzona jest niezbędna dokumentacja ewidencyjna. Spółka określiła zainteresowane strony zewnętrzne i wewnętrzne istotne dla jej celów strategicznych oraz wpływające na jej zdolność do osiągnięcia zamierzonych wyników wdrożonego systemu. Kierownictwo wykazuje zaangażowanie w funkcjonowanie systemu zarządzania środowiskowego i zapewnia dostępność zasobów koniecznych do prawidłowego funkcjonowania systemu zarządzania środowiskowego. Wszyscy pracownicy posiadają kwalifikacje niezbędne do wykonywania powierzonych im czynności oraz posiadają stosowne uprawnienia. Firma zapewnia dodatkowe przeszkolenia pracownikom w przypadku zmian organizacyjno – technologicznych lub wprowadzenia nowych maszyn i urządzeń. Określono sposoby przepływu informacji pomiędzy Zakładem a zainteresowanymi stronami zewnętrznymi oraz sposoby komunikacji wewnętrznej. Sytuacje awaryjne są identyfikowane na podstawie prowadzonych procesów.

Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT zostało zapewnione wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego wszystkie następujące cechy:

- zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla;
- określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe
- doskonalenie efektywności środowiskowej;
- planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami
- finansowymi i inwestycjami;
- wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem:
- struktury i odpowiedzialności;
- rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji;
- komunikacji;
- zaangażowania pracowników;
- dokumentacji;
- f) wydajnej kontroli procesu;
- gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie;

	- zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska; - sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: - monitorowania i pomiarów; - działań naprawczych i zapobiegawczych; - prowadzenia rejestrów; - niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany; - przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności; - śledzenie rozwoju czystszych technologii; - uwzględnienie - na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji. - regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej; - wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza (zob. BAT 2); - plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji w zakresie emisji do powietrza (zob. BAT 3); - zintegrowaną strategię zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza (zob. BAT 4); - system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO do powietrza (zob. BAT 19); system zarządzania chemikaliami obejmujący wykaz substancji stwarzających zagrożenie i substancji stanowiących bardzo duże zagrożenie, wykorzystywanych w procesie lub procesach; potencjał zastąpienia substancji wymienionych w tym wykazie, ze szczególnym uwzględnieniem substancji innych niż surowce, analizuje się okresowo w celu zidentyfikowania ewentualnych nowych dostępnych i bezpieczniejszych rozwiązań alternatywnych, które nie mają wpływu na środowisko lub mają mniejszy wpływ na środowisko.
BAT 2 W celu ułatwienia zmniejszenia emisji do wody i powietrza oraz zmniejszenia zużycia wody, w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków i gazów odpadowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1) zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy: (i) informacje na temat chemicznych procesów produkcyjnych, w tym: a) wzory reakcji chemicznych, pokazujące również produkty uboczne; b) uproszczone schematy sekwencji procesów, pokazujące pochodzenie emisji; c) opisy technik zintegrowanych z procesem, oraz operacji oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczność; (ii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o cechach strumieni ścieków, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatura i konduktywność; b) średnie stężenie i wartości ładunków danych zanieczyszczeń/parametrów i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, określone związki organiczne); c) dane dotyczące rozkładalności biologicznej (np. BZT, stosunek BZT/ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. nityfikacja)), (iii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o cechach strumieni gazów	ICN Polfa Rzeszów S.A. nie wprowadza w sposób bezpośredni wytworzonych na swoim terenie ścieków do wód lub do ziemi. Wytworzone ścieki przemysłowe i bytowe (sanitarne) w mieszaninie oraz oddzielnie wody opadowe i roztopowe wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych (sieci kanalizacyjnej) MPWiK w Rzeszowie. Ścieki w systemie miejskich urządzeń kanalizacyjnych w mieszaninie przepływają do Rzeszowskiej Mechaniczno-Biologicznej Oczyszczalni Ścieków, eksploatowanej przez MPWiK, skąd po mechanicznym i biologicznym oczyszczeniu wprowadzane są do rzeki Wisłok na warunkach określonych w stosownym pozwoleniu wodnoprawnym.

odlotowych, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatura, b) średnie stężenie i wartości ładunków danych zanieczyszczeń/parametrów i ich zmienność (np. LZO, CO, NOx, SOx, chlor, chlorowodór), c) palność, górna/dolna granica wybuchowości, reaktywność, d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu).	
BAT 3 W przypadku odnośnych emisji do wody określonych w wykazie strumieni ścieków (zob. BAT 2), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (w tym stałe monitorować przepływ ścieków, pH i temperaturę) w kluczowych lokalizacjach (np. dopływ ścieku – podczyszczanie, dopływ ścieku – obróbka końcowa).	Nie dotyczy. Emisja do wód nie następuje.
BAT 4 W ramach BAT należy monitorować emisje do wody zgodnie z normami EN co najmniej z minimalną częstotliwością podaną poniżej. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskiwanie danych o równorzędnej jakości naukowej.	Nie dotyczy. Emisja do wód nie następuje.
BAT 5 W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje rozproszone LZO do powietrza z istotnych źródeł, wykorzystując odpowiednią kombinację technik I – III, lub – gdy duża ilość LZO jest poddawana obróbce – wszystkie techniki I – III. I. Metody detekcji odorów (np. przy użyciu przyrządów przenośnych zgodnie z normą EN 15446) w połączeniu z krzywymi korelacji w odniesieniu do kluczowego wyposażenia. II. Metody optycznego obrazowania gazów. III. Obliczanie emisji na podstawie czynników emisji weryfikowane okresowo pomiarami (np. raz na dwa lata). Gdy duża ilość LZO jest poddawana obróbce, przydatną techniką uzupełniającą techniki I-III jest kontrola i oznaczenie ilościowe emisji z instalacji na zasadzie okresowych kampanii z wykorzystaniem technik optycznych opartych na absorpcji, takich jak lidar absorpcji różnicowej (DIAL), lub przenikanie promieniowania słonecznego (SOF).	ICN Polfa SA w instalacji stosuje system detekcji oparów węglowodorów. System skalibrowany jest w taki sposób aby przy wzroście substancji stanowiącej zagrożenie do określonego poziomu uruchamiał wentylację awaryjną i sygnalizował zagrożenie.
BAT 6. W ramach BAT należy regularnie monitorować emisje odorów z odnośnych źródeł zgodnie z normami EN. <i>Opis</i> Emisje mogą być monitorowane z wykorzystaniem olfaktometrii dynamicznej zgodnie z normą EN 13725. Monitorowanie emisji można uzupełnić poprzez pomiar lub oszacowanie narażenia na odory lub oszacowanie skutków takiego narażenia. <i>Zastosowanie</i> Możliwość zastosowania jest ograniczona do przypadków, gdy można spodziewać się uciążliwego odoru lub gdy jego występowanie zostało stwierdzone. 3	Nie dotyczy. Nie występują emisje odorów
BAT7-BAT12	Nie dotyczy Brak emisji do wody
BAT 13. Aby zapobiec powstawaniu odpadów lub, jeżeli nie jest to możliwe, aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych w celu unieszkodliwienia, w ramach BAT należy przyjąć i wdrożyć plan gospodarowania odpadami jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), w którym, w kolejności, zapewnia się zapobieganie powstawaniu odpadów, przygotowanie ich do ponownego wykorzystania, recykling lub innego rodzaju odzysk.	W celu ograniczenia powstawania odpadów oraz wdrożenia najkorzystniejszych metod postępowania z nimi ze względu na potrzeby środowiska, w Spółce wprowadzono: – segregację odpadów u źródeł ich powstawania – szczegółową ewidencję każdego rodzaju odpadu – opracowywanie instrukcji postępowania z poszczególnymi odpadami, w których opisane są szczegółowe zasady postępowania, magazynowania, przekazywania odpadu oraz wskazana jest odpowiedzialność za poszczególne etapy gospodarki odpadem – szkolenia załogi w zakresie prawidłowej gospodarki odpadami w oparciu o opracowane instrukcje – opracowano programy minimalizacji odpadów

	Wszystkie odpady na terenie zakładu, przechowywane są w sposób uniemożliwiający ich rozprzestrzenianie się na tereny sąsiednie (np. poprzez rozwiewanie) oraz przedostanie się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych (np. wycieki). – miejsca magazynowania odpadów są zabezpieczone przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych (szczelne, utwardzone, wybetonowane podłoże); – wytworzone na terenie zakładu odpady przekazywane są podmiotom posiadającym wymagane prawem zezwolenia. W terminie do 12.12. 2026 r. prowadzący instalację opracuje plan gospodarowania odpadami.													
BAT 14	Nie dotyczy Na instalacji nie powstają osady ściekowe													
BAT. 15 W celu ułatwienia odzysku związków i ograniczenia emisji do powietrza, w ramach BAT należy uwzględnić źródła emisji oraz poddawać emisję oczyszczaniu, tam gdzie jest to możliwe. <i>Zastosowanie</i> Możliwość zastosowania może być ograniczona względami operacyjności (dostęp do sprzętu), bezpieczeństwa (zapobieganie koncentracji blisko dolnej granicy wybuchowości) oraz zdrowia (jeśli wymagany jest dostęp operatora do wnętrza komory).	Emisje zorganizowane są ograniczane poprzez redukcję z zastosowaniem mokrych płuczek													
BAT.16 Aby ograniczyć emisje do powietrza, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych, obejmującą techniki zintegrowane z procesem oraz techniki oczyszczania gazów odlotowych. <i>Opis</i> Zintegrowana strategia gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych opiera się na wykazie strumieni gazów odlotowych (zob. BAT 2), przy czym charakter priorytetowy nadaje się technikom zintegrowanym z procesem. 9.6.2016 L 152/36 Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej PL	Aby ograniczyć emisje do powietrza w ICN Polfa SA stosowane są działania polegające na: – hermetyzacji instalacji, – stosowaniu chłodziń zwrotnych i skraplających umożliwiających zawrót surowców do reaktorów, – stosowaniu systemów chłodziń i płuczek do pochłaniania oparów, – regeneracji rozpuszczalników.													
BAT.19. W celu zapobiegania emisjom rozproszonym LZO lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację. <table><tr><th>Technika</th><th>Stosowanie</th></tr><tr><td colspan="2">Techniki związane z konstrukcją zespołu urządzeń</td></tr><tr><td>a) Ograniczenie liczby ewentualnych źródeł emisji</td><td rowspan="4">Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na wymagania eksploatacyjne.</td></tr><tr><td>b) Zmaksymalizowanie środków uszczelniających właściwych dla procesu</td></tr><tr><td>c) Wybór urządzeń o wysokim poziomie integralności (zob. opis w pkt 6.2)</td></tr><tr><td>d) Poprawa działań związanych z obsługą techniczną dzięki zapewnieniu dostępu do elementów, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności</td></tr><tr><td colspan="2">Techniki związane z budową zespołu urządzeń/wyposażenia, jego montażem i uruchomieniem</td></tr><tr><td>e) Zapewnienie ściśle określonych i kompleksowych procedur dotyczących budowy i montażu zespołu urządzeń/wyposażenia. Obejmuje to wykorzystanie projektowanego naprężenia uszczelki dla połączenia kołnierzowego (zob. opis w pkt 6.2)</td><td>Zastosowanie ogólne</td></tr></table>	Technika	Stosowanie	Techniki związane z konstrukcją zespołu urządzeń		a) Ograniczenie liczby ewentualnych źródeł emisji	Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na wymagania eksploatacyjne.	b) Zmaksymalizowanie środków uszczelniających właściwych dla procesu	c) Wybór urządzeń o wysokim poziomie integralności (zob. opis w pkt 6.2)	d) Poprawa działań związanych z obsługą techniczną dzięki zapewnieniu dostępu do elementów, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności	Techniki związane z budową zespołu urządzeń/wyposażenia, jego montażem i uruchomieniem		e) Zapewnienie ściśle określonych i kompleksowych procedur dotyczących budowy i montażu zespołu urządzeń/wyposażenia. Obejmuje to wykorzystanie projektowanego naprężenia uszczelki dla połączenia kołnierzowego (zob. opis w pkt 6.2)	Zastosowanie ogólne	Działania ograniczania i minimalizacji oddziaływania akustycznego na środowisko, tj.: Zapewnienie niezawodności działania obiektu poprzez utrzymywanie w sprawności urządzeń technologicznych. Prowadzenie bieżących i okresowych szkoleń dla osób obsługujących urządzenia technologiczne w zakresie prawidłowej ich obsługi. Instalacja została zaprojektowana tak, by wszystkie procesy technologiczne prowadzone były w sposób hermetyczny
Technika	Stosowanie													
Techniki związane z konstrukcją zespołu urządzeń														
a) Ograniczenie liczby ewentualnych źródeł emisji	Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na wymagania eksploatacyjne.													
b) Zmaksymalizowanie środków uszczelniających właściwych dla procesu														
c) Wybór urządzeń o wysokim poziomie integralności (zob. opis w pkt 6.2)														
d) Poprawa działań związanych z obsługą techniczną dzięki zapewnieniu dostępu do elementów, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności														
Techniki związane z budową zespołu urządzeń/wyposażenia, jego montażem i uruchomieniem														
e) Zapewnienie ściśle określonych i kompleksowych procedur dotyczących budowy i montażu zespołu urządzeń/wyposażenia. Obejmuje to wykorzystanie projektowanego naprężenia uszczelki dla połączenia kołnierzowego (zob. opis w pkt 6.2)	Zastosowanie ogólne													

f)	Zapewnienie solidnych procedur uruchamiania zespołu urządzeń/wyposażenia i procedury przekazywania kontroli zgodnie z wymogami konstrukcyjnymi										
Techniki związane z eksploatacją zespołu urządzeń											
g)	Zapewnienie odpowiedniej obsługi technicznej i terminowej wymiany wyposażenia	Zastosowanie ogólne									
h)	Stosowanie programu wykrywania i naprawy nieszczelności (LDAR), opierającego się na analizie ryzyka (zob. opis w pkt 6.2)										
i)	W stopniu, w jakim jest to rozsądne, zapobieganie powstawaniu emisji rozproszonych LZO, zbieranie ich u źródła oraz poddawanie ich oczyszczeniu										
Powiązany monitoring opisany jest w BAT 5											
BAT20-BAT21											
BAT.22 W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan zarządzania hałasem, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy: (i) protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram; (ii) protokół monitorowania hałasu; (iii) protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu; (iv) program zapobiegania hałasowi i ograniczania hałasu mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub szacowanie narażenia na hałas, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. Zastosowanie Możliwość zastosowania jest ograniczona do przypadków, gdy można spodziewać się uciążliwego hałasu lub gdy jego występowanie zostało stwierdzone.											
BAT 23. W celu zapobiegania emisjom hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację:											
<table><tr><th>Technika</th><th>Opis</th><th>Zastosowanie</th></tr><tr><td>a)</td><td>Właściwe umiejscowienie wyposażenia i budynków</td><td>Zwiększenie odległości między źródłem emisji a odbiornikiem oraz wykorzystywanie budynków jako ekranów chroniących przed hałasem</td></tr><tr><td>b)</td><td>Środki operacyjne</td><td>Obejmuje to: (i) udoskonaloną kontrolę i lepsze utrzymanie urządzeń; (ii) w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych; (iii) obsługę urządzeń przez doświadczony personel; (iv) w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwych działań w nocy; (v) zapewnienie kontroli hałasu podczas</td></tr></table>			Technika	Opis	Zastosowanie	a)	Właściwe umiejscowienie wyposażenia i budynków	Zwiększenie odległości między źródłem emisji a odbiornikiem oraz wykorzystywanie budynków jako ekranów chroniących przed hałasem	b)	Środki operacyjne	Obejmuje to: (i) udoskonaloną kontrolę i lepsze utrzymanie urządzeń; (ii) w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych; (iii) obsługę urządzeń przez doświadczony personel; (iv) w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwych działań w nocy; (v) zapewnienie kontroli hałasu podczas
Technika	Opis	Zastosowanie									
a)	Właściwe umiejscowienie wyposażenia i budynków	Zwiększenie odległości między źródłem emisji a odbiornikiem oraz wykorzystywanie budynków jako ekranów chroniących przed hałasem									
b)	Środki operacyjne	Obejmuje to: (i) udoskonaloną kontrolę i lepsze utrzymanie urządzeń; (ii) w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych; (iii) obsługę urządzeń przez doświadczony personel; (iv) w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwych działań w nocy; (v) zapewnienie kontroli hałasu podczas									
Działania ograniczania i minimalizacji oddziaływania akustycznego na środowisko, tj.: Zapewnienie niezawodności działania obiektu poprzez utrzymywanie w sprawności urządzeń technologicznych. Prowadzenie bieżących i okresowych szkoleń dla osób obsługujących urządzenia technologiczne w zakresie prawidłowej ich obsługi.											

		czynności konserwacyjnych.	
c)	Mało hałaśliwy sprzęt	Obejmuje to ciche sprężarki, pompy i pochodnie.	Stosuje się tylko w przypadku, gdy urządzenie jest nowe lub zastąpione.
d)	Urządzenia do kontroli hałasu	Obejmuje to: (i) tłumiki; (ii) izolację urządzeń; (iii) obudowanie hałaśliwych urządzeń; (iv) izolację dźwiękoszczelną budynków	Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na wymagania dotyczące przestrzeni (w przypadku istniejących zespołów urządzeń), względy zdrowia i bezpieczeństwa.
e)	Redukcja hałasu	Umieszczenie bariery między źródłami emisji a odbiornikami (na przykład chroniące przed hałasem ściany, wały i budynki).	Ma zastosowanie jedynie do istniejących zespołów urządzeń, ponieważ konstrukcja nowych zespołów urządzeń powinna sprawić, że technika ta stanie się zbędna. W przypadku istniejących zespołów urządzeń umieszczenie barier może być ograniczone ze względu na brak miejsca.

Niezależnie od zmian wynikających z wymogu dostosowania instalacji do Konkluzji Spółka wystąpiła z wnioskiem o wprowadzenie zmian w pozwoleniu zintegrowanym w obrębie prowadzonych syntez tj.: wyeliminowanie osuszania na etapie B2 w syntezie, Fumaranu Bisoprololu, wyeliminowanie jednego etapu w syntezie Chlorchinaldolu, wyeliminowanie procesu osuszania w reaktorze oraz oddzielania środka suszącego w syntezie Chlorowodorku Tolperisonu. Planowane działania nie będą powodowały zmian w zakresie określonych w pozwoleniu warunków korzystania ze środowiska.

Zmiany decyzji dokonano w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska oraz nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik.

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

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 21.05.2024 r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. ICN Polfa Rzeszów SA
2. a/a

