MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.52.34.2023.AD Rzeszów, 2024-03-22

# DECYZJA

Działając na podstawie:

* art. 104 i art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023r., poz. 775 ze zm.),
* art. 192 i art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024r., poz. 54) oraz § 2 ust. 1 pkt 42, 44 i 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r., poz. 1839 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 21 listopada 2023r., znak: 102/2023/OŚ **Wtór - Steel Sp. z o.o., ul. W. Grabskiego 12, 37-450 Stalowa Wola (REGON 180050691, NIP 8652411621)**, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 21 grudnia 2020r., znak: OS-I.7222.11.2.2019.RD na prowadzenie:

- **Instalacji strzępienia złomu przy pomocy strzępiarki** o wydajności nominalnej 70 - 90 Mg/h, 1120-1140 Mg/dobę, 137 400 Mg/rok przy czasie pracy do 1 965 h/rok wraz z pomocniczą linią Centrum Odzysku Metali (COM) ze strumienia materiału międzyoperacyjnego postrzępiarkowego oraz odpadów postrzepiarkowych przyjmowanych z zewnątrz, o zdolności produkcyjnej 8 Mg/h, 192 Mg/dobę, 30 500 Mg/rok,

- **Instalacji do wytwarzania paliw alternatywnych** z materiału międzyoperacyjnego wytworzonego w Centrum Odzysku Metali (COM) oraz odpadów innych niż niebezpieczne przyjmowanych z zewnątrz (zdolność przetwarzania 10 Mg/h, 62 400 Mg/rok w systemie trzyzmianowym, roczny czas pracy linii 6 240 h/rok),

- **Stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji** o zdolności przetwarzania 20 000 Mg/rok, tj. 80 Mg/dobę z wykorzystaniem procesów obróbki fizycznej,

**orzekam**

## I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 21 grudnia 2020r., znak: OS-I.7222.11.2.2019.RD na prowadzenie:

- **Instalacji strzępienia złomu przy pomocy strzępiarki** o wydajności nominalnej 70 - 90 Mg/h, 1120-1140 Mg/dobę, 137 400 Mg/rok przy czasie pracy do 1965 h/rok wraz z pomocniczą linią Centrum Odzysku Metali (COM) ze strumienia materiału międzyoperacyjnego postrzępiarkowego oraz odpadów postrzepiarkowych przyjmowanych z zewnątrz, o zdolności produkcyjnej 8 Mg/h, 192 Mg/dobę, 30 500 Mg/rok;

- **Instalacji do wytwarzania paliw alternatywnych** z materiału międzyoperacyjnego wytworzonego w Centrum Odzysku Metali (COM) oraz odpadów innych niż niebezpieczne przyjmowanych z zewnątrz (zdolność przetwarzania 10 Mg/h, 62 400 Mg/rok w systemie trzyzmianowym, roczny czas pracy linii 6 240 h/rok).

- **Stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji** o zdolności przetwarzania 20 000 Mg/rok, tj. 80 Mg/dobę z wykorzystaniem procesów obróbki fizycznej,

w następujący sposób:

### I.1. Punkt I.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**I.1. Instalacja do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne w procesie odzysku o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem:**

1. **obróbki w strzępiarkach** **odpadów metalowych, w tym zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz pojazdów wycofanych z eksploatacji i ich części (ust. 5 pkt. 3 lit. b):**

* Instalacja strzępienia złomu przy pomocy strzępiarki o wydajności nominalnej 70 – 90 Mg/h, 1 120 – 1 440 Mg/dobę, 432 000 Mg/rok. Instalacja przetwarzać będzie 137 400 Mg/rok (czas pracy strzępiarki do 1 965 h/rok).

1. **obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania (ust. 5 pkt. 3 lit. b):**

* Instalacja do wytwarzania paliw alternatywnych zdolność przetwarzania 10 Mg/h, 240 Mg/dobę i 62 400 Mg/rok (czas pracy do 6 240 h/rok).

**I.1.1. Instalacja do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, z wykorzystaniem procesu obróbki fizycznej (ust. 5 pkt. 1 lit. b):**

* Stacja demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o zdolności przetwarzania 20 000Mg/rok, tj. 80 Mg/dobę (czas pracy do 2 400 h/rok).”

### I.2. Punkt II.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**II.1. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów w strzępiarce:**

**II.1.1. Dopuszczalne rodzaje i masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania w strzępiarce:**

**Tabela nr 2.** Rodzaje odpadów poddawane strzępieniu

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Masa odpadów [Mg/rok]** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | **02 01 10** | Odpady metalowe | 137 400\* |
| 2 | **10 02 10** | Zgorzelina walcownicza | 5 000\* |
| 3 | **10 02 80** | Zgary z hutnictwa żelaza | 5 000\* |
| 4 | **10 09 03** | Żużle odlewnicze (odpad z dużą zawartością złomu stalowego) | 5 000\* |
| 5 | **10 09 80** | Wybrakowane wyroby żeliwne | 5 000\* |
| 6 | **12 01 02** | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | 137 400\* |
| 7 | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | 5 000\* |
| 8 | **12 01 99** | Inne nie wymienione odpady | 5 000\* |
| 9 | **15 01 04** | Opakowania z metali | 137 400\* |
| 10 | **16 01 06** | Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy nie zwierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów | 137 400\* |
| 11 | **16 01 16** | Zbiorniki na gaz skroplony (zbiorniki opróżnione) | 950\* |
| 12 | **16 01 17** | Metale żelazne | 137 400\* |
| 13 | **ex 16 01 17** | Metale żelazne (Pozostałości z pojazdu wycofanego z eksploatacji przeznaczone do strzępienia ) | 137 400\* |
| 14 | **16 01 22** | Inne nie wymienione elementy | 30 000\* |
| 15 | **16 01 99** | Inne nie wymienione odpady | 5 000\* |
| 16 | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 15 (elementy stalowe, odpady przyjmowane od zakładów przetwarzania ZSEiE, a także wielkogabarytowe narzędzia przemysłowe) | 15 000\* |
| 17 | **17 04 05** | Żelazo i stal | 137 400\* |
| 18 | **17 04 07** | Mieszaniny metali | 30 000\* |
| 19 | **19 01 02** | Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych | 30 000\* |
| 20 | **19 10 01** | Odpady żelaza i stali | 137 400\* |
| 21 | **19 12 02** | Metale żelazne | 137 400\* |
| 22 | **19 12 03** | Metale nieżelazne | 5 000\* |
| 23 | **20 01 40** | Metale | 137 400\* |
| 24 | **20 03 07** | Odpady wielkogabarytowe (meble, wersalki, odpady gabarytowe,  z których można w wyniku przetwarzania odzyskać złom stalowy) | 30 000\* |
| **Łącznie maksymalnie:** | | | **\*137 400 Mg/rok** |

**II.1.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania:**

II.1.2.1. Miejsca magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania w instalacji strzępiarki zlokalizowane będą na utwardzonym placu zlokalizowanym w rejonie strzępiarki [ozn. M1]wyposażonym w system zbierania ścieków opadowych, na działce o nr ewid. 102/140 w obrębie 6 w Stalowej Woli, przy ul. W. Grabskiego 12. Odpady magazynowane będą w boksach i pojemnikach, oznakowanych: [M4] boks nr 1 i nr 2, boks [M5], miejsce [M17] boks 1 i boks 2, pojemnik [M22]. Spółka posiada tytuł prawny do wymienionej nieruchomości.

II.1.2.2. Odpady magazynowane będą selektywnie w stosach oznaczonych kodami odpadów. Maksymalne ilości magazynowanych odpadów wskazano w poniższej tabeli:

**Tabela nr 3.** Maksymalne ilości magazynowanych odpadów kierowanych do strzępienia:

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Maksymalna masa odpadów, które mogę być magazynowane w tym samym czasie**  **[Mg]** | **Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku**  **[Mg/rok]\***  **\*137 400** | **Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane**  **w tym samym czasie  w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej**  **z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów**  **[Mg]** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Plac [ozn. M1]** **dla odpadów kierowanych do strzępienia o pojemności całkowitej** **15 840 Mg:** | | | | | |
| 1. | **02 01 10** | Odpady metalowe | **500\*** | 137 400\* | 500\* |
| 2. | **10 02 10** | Zgorzelina walcownicza | **100\*** | 5 000\* | 100\* |
| 3. | **10 02 80** | Zgary z hutnictwa żelaza | **100\*** | 5 000\* | 100\* |
| 4. | **10 09 80** | Wybrakowane wyroby żeliwne | **25\*** | 5 000\* | 25\* |
| 5. | **12 01 02** | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | **10 530\*** | 137 400\* | 10 530\* |
| 6. | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | **100\*** | 5 000\* | 100\* |
| 7. | **12 01 99** | Inne niewymienione odpady | **500\*** | 5 000\* | 500\* |
| 8. | **15 01 04** | Opakowania z metali | **800** | 137 400\* | 800 |
| 9. | **16 01 06** | Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy nie zawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów | **500\*** | 137 400\* | 500\* |
| 10. | **16 01 17** | Metale żelazne | **10 530\*** | 137 400\* | 10 530\* |
| 11. | **ex 16 01 17** | Matale żelazne (pozostałości z pojazdów wycofanych z eksploatacji przeznaczone do strzępienia) | **10 530\*** | 137 400\* | 10 530\* |
| 12. | **16 01 22** | Inne niewymienione elementy | **200\*** | 30 000 | 200\* |
| 13. | **16 01 99** | Inne niewymienione odpady | **200\*** | 5 000 | 200\* |
| 14. | **17 04 05** | Żelazo i stal | **10 530\*** | 137 400\* | 10 530\* |
| 15. | **17 04 07** | Mieszaniny metali | **300\*** | 30 000\* | 300\* |
| 16. | **19 01 02** | Złom żelazny usunięty  z popiołów paleniskowych | **100\*** | 30 000\* | 100\* |
| 17. | **19 10 01** | Odpady żelaza i stali | **10 000\*** | 137 400\* | 10 000\* |
| 18. | **19 12 02** | Metale żelazne | **10 530\*** | 137 400\* | 10 530\* |
| 19. | **19 12 03** | Metale nieżelazne | **500\*** | 5 000\* | 500\* |
| 20. | **20 01 40** | Metale | **500\*** | 137 400\* | 500\* |
| Maksymalna masa odpadów które mogę być magazynowane w miejscu M1 w tym samym czasie: | | | | | **\*10 530 Mg** |
| Największa masa odpadów, kierowanych do strzępienia, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu M1 : | | | | | **\*10 530 Mg** |
| **Miejsce magazynowania ozn. M4 o pojemności całkowitej 183,75 Mg, w tym:** | | | | | |
| **Boks nr 1 o całkowitej pojemności 147 Mg** | | | | | |
| 1. | **10 09 03** | Żużle odlewnicze | \*147 | 5 000\* | 147\* |
| Maksymalna masa odpadów które mogę być magazynowane w boksie nr 1 w tym samym czasie | | | | | **\*147 Mg** |
| Największa masa odpadów, kierowanych do strzępienia, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie boksie nr 1 | | | | | **\*147 Mg** |
| **Boks nr 2 o całkowitej pojemności 36,75 Mg** | | | | | |
| 1. | **20 03 07** | Odpady wielkogabarytowe | 36,75\* | 30 000\* | 36,75\* |
| Maksymalna masa odpadów które mogę być magazynowane w boksie nr 2 w tym samym czasie | | | | | **\*36,75 Mg** |
| Największa masa odpadów, kierowanych do strzępienia, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w boksie nr 2 | | | | | **\*36,75 Mg** |
| **Miejsce magazynowania ozn. M5 (boks) o pojemności całkowitej 11,04 Mg:** | | | | | |
| 1 | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 15 | 10\* | 15 000\* | 11,04\* |
| Maksymalna masa odpadów które mogę być magazynowane w miejscu M5 w tym samym czasie | | | | | **\*10 Mg** |
| Największa masa odpadów, kierowanych do strzępienia, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu M5 | | | | | **\*11,04 Mg** |
| **Miejsce magazynowania ozn. M17 (boks nr 1) o pojemności całkowitej 70,8 Mg:** | | | | | |
| 1. | **15 01 04** | Opakowania z metali | 15\* | 1000\* | 15\* |
| 2. | **16 01 17** | Metale żelazne | 30\* | 2000\* | 30\* |
| 3. | **17 04 05** | Żelazo i stal | 70\* | 2000\* | 70,8\* |
| 4. | **17 04 07** | Mieszanina metali | 20\* | 1000\* | 20\* |
| 5. | **20 01 40** | Metale | 70\* | 1000\* | 70,8\* |
| Maksymalna masa odpadów które mogę być magazynowane w boksie nr 1  w tym samym czasie | | | | | **\*70 Mg** |
| Największa masa odpadów, kierowanych do strzępienia, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w boksie nr 1 | | | | | **\*70,8 Mg** |
| **Miejsce magazynowania ozn. M17 (boks nr 2) o pojemności całkowitej 60,6 Mg:** | | | | | |
| 1. | **15 01 04** | Opakowania z metali | 10\* | 1000 | 10\* |
| 2. | **16 01 17** | Metale żelazne | 60\* | 2000 | 60,6\* |
| 3. | **17 04 05** | Żelazo i stal | 60\* | 2000 | 60,6\* |
| 4. | **17 04 07** | Mieszanina metali | 15\* | 1000 | 15\* |
| 5. | **20 01 40** | Metale | 60\* | 1000 | 60,6\* |
| Maksymalna masa odpadów które mogę być magazynowane w boksie nr 2  w tym samym czasie | | | | | **\*60 Mg** |
| Największa masa odpadów, kierowanych do strzępienia, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w boksie nr 2 | | | | | **\*60,6 Mg** |
| **Miejsce magazynowania ozn. M22**  **dla odpadów kierowanych do strzępienia o pojemności całkowitej 0,630 Mg:** | | | | | |
| 1. | **16 01 16** | Zbiorniki na gaz skroplony | 0,630\* | 950\* | 0,63\* |
| Maksymalna masa odpadów które mogę być magazynowane w miejscu M22 w tym samym czasie: | | | | | **\*0,630 Mg** |
| Największa masa odpadów, kierowanych do strzępienia, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu M22 : | | | | | **0,630 Mg** |

II.1.2.3. Maksymalna masa odpadów przeznaczonych do strzępienia, które mogą być magazynowane w tym samym czasie **10 854,38 [Mg].**

II.1.2.4. Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do strzępienia, które mogą być magazynowane w okresie roku **137 400 [Mg/rok].**

II.1.2.5. Największa masa odpadów kierowanych do strzępienia, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu **10 856,82 [Mg].**”

### I.3. Punkt IV.1.4. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**IV.1.4.** Gazy odlotowe z hali stacji demontażu pojazdów ujmowane będą w sposób zorganizowany poprzez wentylację mechaniczną przy użyciu dwóch wentylatorów dachowych o wydajności 3 000 m3/h (emitory ozn. E9 i E10) o wysokości 9,0 m i średnicy 0,25 m oraz wentylator dachowy znajdujący się w części warsztatu remontowo naprawczego (emitor ozn. E7), o wydajności 8 000 m3/h, wysokości 9 m i średnicy 0,45 m. Emitory nie będą wyposażone w urządzenia redukujące emisję zanieczyszczeń. Emitory E7, E9 i E10 zostaną dostosowane do możliwości wykonywania pomiarów emisji zgodnie z Polską Normą, poprzez wyposażenie w króćce pomiarowe.”

### I.4. Punkt IV.1.5.3.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**IV.1.5.3.1. Maksymalna emisja zanieczyszczeń emitowanych ze stacji demontażu pojazdów od dnia 18 sierpnia 2022r.**

**Tabela nr 14.1.**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Oznaczenie emitora** | **Źródło emisji** | **Rodzaj**  **zanieczyszczenia** | **Jednostka** | **Dopuszczalna wielkość emisji** |
| **E7** | Wentylacja mechaniczna hali demontażu  - wentylator dachowy nr 1 o wydajności 8 000 m3/h | Pył\* | mg/Nm3 | 1,0 |
| Dwutlenek siarki | kg/h | 0,00029 |
| Tlenki azotu jako NO2 | 0,02871 |
| Tlenek węgla | 0,1148 |
| Węglowodory alifatyczne | 0,0347 |
| **E9** | Wentylacja mechaniczna hali demontażu  - wentylator dachowy nr 2 o wydajności 3 000 m3/h | Pył\* | mg/Nm3 | 1,0 |
| Dwutlenek siarki | kg/h | 0,00029 |
| Tlenki azotu jako NO2 | 0,02871 |
| Tlenek węgla | 0,1148 |
| Węglowodory alifatyczne | 0,0347 |
| **E10** | Wentylacja mechaniczna hali demontażu  - wentylator dachowy nr 3 o wydajności 3 000 m3/h | Pył\* | mg/Nm3 | 1,0 |
| Dwutlenek siarki | kg/h | 0,00029 |
| Tlenki azotu jako NO2 | 0,02871 |
| Tlenek węgla | 0,1148 |
| Węglowodory alifatyczne | 0,0347 |

\*podana wartość odnosi się do stężenia (masy wyemitowanej substancji w objętości gazu odlotowego) w następujących warunkach znormalizowanych: w suchym gazie o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3 kPa, bez korekty pod kątem zawartości tlenu.

### I.5. W punkcie IV.2. decyzji Tabela nr 18 otrzymuje brzmienie:

„**Tabela 18.** Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych powiązane z NDT (BAT-AELs) wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych (zrzut pośredni do odbiornika wodnego) BAT 20 tab. 6.2., BAT 7 Konkluzji:

| **Substancja** | **Jednostka** | **Dopuszczalne maksymalne stężenia zanieczyszczeń** | | |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **W1 (K1)** | **W2 (K2)** | **W3 (K3)** |
| **Arsen (As)** 1), 2) | mg/l | 0,05 | 0,05 | 0,05 |
| **Kadm (Cd)** 1), 2) | mg/l | 0,04 | 0,04 | 0,04 |
| **Chrom (Cr)** 1), 2) | mg/l | 0,08 | 0,08 | 0,08 |
| **Miedź (Cu)** 1), 2) | mg/l | 0,3 | 0,3 | 0,3 |
| **Nikiel (Ni)** 1), 2) | mg/l | 0,2 | 0,2 | 0,2 |
| **Ołów (Pb)** 1), 2) | mg/l | 0,3 | 0,1 | 0,1 |
| **Cynk (Zn)** 1), 2) | mg/l | 2,0 | 1,0 | 1,0 |
| **Rtęć (Hg)** 1), 2) | ug/l | 1,0 | 1,0 | 1,0 |
| **Mangan (Mn)** 1), 2) | mg/l | 2,0 | 2,0 | 2,0 |
| **Indeks oleju węglowodorowego (HOI)** 1), 2) | mg/l | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| **PFOA** 1), 2) | mg/l | 0,05 | 0,05 | 0,05 |
| **PFOS** 1), 2) | mg/l | 0,05 | 0,05 | 0,05 |
| **odczyn pH** 3) | pH | 6,5 – 9,0 | 6,5 – 9,0 | 6,5 – 9,0 |
| **ChZT(Cr)** 3) | mg O2/l | 300 | 300 | 300 |
| **BZT5** 3**)** | mg O2/l | 150 | 150 | 150 |
| **Zawiesina ogólna** 3) | mg/l | 200 | 200 | 200 |
| **Azot ogólny (Nog)** 3) | mg Nog/l | 30 | 30 | 30 |
| **Azot amonowy (NNH4)** 3) | mg NNH4/l | 6 | 6 | 6 |
| **Azot azotynowy (NNO3)** 3) | mg NNO3/l | 10 | 10 | 10 |
| **Żelazo ogólne**  **(Fe)** 3) | mg Fe/l | 50 | 50 | 50 |
| **Fosfor ogólny (P)** (3) | mg P/l | 5 | 5 | 5 |
| **Chlorki (Cl)** 3) | mg Cl/l | 1000 | 1000 | 1000 |
| **Siarczany (SO4)** (3) | mg SO4/l | 500 | 500 | 500 |
| **Substancje ekstrahujące się eterem naftowym(3)** | mg/l | 50 | 50 | 50 |
| **Chrom+6 (Cr+6) (3)** | mg Cr/l | 0,2 | 0,2 | 0,2 |
| **Fenole lotne (3)** | mg/l | 0,5 | 0,5 | 0,1 |
| **Węglowodory ropopochodne (3)** | mg/l | 15 | 15 | 15 |

### I.6. Punkt IV.3.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

**„IV.3.1. Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne:**

IV.3.1.1. Odpady wytwarzane w wyniku pracy linii strzępienia złomu, linii COM, oraz linii do wytwarzania paliw alternatywnych:

**Tabela nr 19.** Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku pracy linii strzępienia złomu, linii COM, oraz linii do wytwarzania paliw alternatywnych:

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Źródło powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu** | **Masa [Mg/rok]** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **ODPADY NIEBEZPIECZNE** | | | | |
| 1. | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpad stanowić będą zużyte oleje hydrauliczne, stosowane w układach hydraulicznych. Odpad w postaci płynnej.  Skład: Mieszanina wyższych węglowodorów pierścieniowych, nienasyconych i nasyconych oraz dodatki uszlachetniające.  Właściwości: palne. | 10 |
| 2. | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków  chlorowcoorganicznych | Zużyte oleje przekładniowe wytwarzane w związku z eksploatacją strzępiarki i linii. Odpad w postaci płynnej.  Skład: Oleje przekładniowe otrzymywane są z selektywnie rafinowanych olejów mineralnych, zawierają bezołowiowe dodatki poprawiające własności smarne (typu siarka-fosfor) oraz pakiet dodatków o działaniu przeciwkorozyjnym, podwyższającym odporność na utlenianie, przeciwpiennym, deemulgującym.  Właściwości: palne. | 2 |
| 3. | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe przekładniowe i smarowe | Odpady wytworzone w wyniku wymiany oleju w pojazdach. Odpad w postaci płynnej.  Skład: mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych.  Właściwości H5- „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne” | 5 |
| 4. | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Odpad stanowić będą opakowania szklane ze szkła ciemnego i opakowania z tworzyw sztucznych o zróżnicowanej pojemności od 100 ml do 2 I.  Odpad stały różnej barwy. Skład: piasek kwarcowy (SiO2), węglan sodu i wapnia, topniki np. tlenek boru, pigmenty.  Właściwości: kruche. | 0,5 |
| 5. | **16 02 13\*** | Urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpad stanowić będzie przemysłowy komputer ze zintegrowanym ekranem dotykowym, stanowiący integralną część linii do wytwarzania paliw alternatywnych.  Odpad stały, o małych gabarytach. Skład: polimery, żelazo, aluminium, miedź.  Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne. | 1 |
| 6. | **16 05 06\*** | Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych | Odpady powstawać będą w laboratorium.  Skład: Mieszanina azotanu srebra, chlorku srebra i kwasu azotowego.  Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne. | 0,5 |
| **ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE** | | | | |
| 1. | **16 01 03** | Zużyte opony | Odpad wytworzony w wyniku eksploatacji strzępiarki. Odpady te są wybierane ze złomu na etapie przygotowania wsadu do procesu odzysku w strzępiarce.  Skład: kauczuk, wiskoza, żelazo, węgiel.  Właściwości: odpady stałe palne | 100 |
| 2. | **17 04 01** | Miedź, mosiądz, brąz | Odpad miedzi z wymiany zużytych elementów po naprawie, remoncie zużytych lub uszkodzonych elementów transformatora suchego, do zasilania instalacji.  Skład: Metale nieżelazne Wymiana i naprawa wykonywane będą przez uprawnionych elektryków zakładowej służby UR. | 0,1 |
| 3. | **17 04 05** | Żelazo i stal | Odpad z demontażu zużytych części strzępiarki takich jak młotki, płyty i krążniki, a także z wymiany noży tnących w linii do wytwarzania paliw alternatywnych. Odpad stały różnej wielkości w kawałkach o masie od 5 do 200 kg. Odpady w formie stali stopowych żelaza z węglem, manganem, chromem, molibdenem, wanadem, niklem, wolframem, miedzią i tytanem, bez zanieczyszczeń niemetalicznych.  Skład: żelazo, węgiel | 15 |
| 4. | **17 09 04** | Zmieszane odpady z remontów, budowy i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02, 17 09 03 (zużyte taśmo-ciągi składające się z gumy i płótna do transportu odpadów w strzepiarce i liniach) | Odpad wytworzony w wyniku demontażu zużytych taśmociągów do transportu odpadów w strzępiarce i w liniach technologicznych.  Odpad stały w postaci pasów gumowo -płóciennych o różnej długości i szerokości.  Skład: żelazo, kauczuk | 10 |
| 5. | **19 10 01** | Odpady żelaza i stali | Odpad w postaci przetworzonego złomu wsadowego powstaje w wyniku strzępienia złomu niewsadowego w linii strzępiarki. Magnetyczny złom wsadowy wydzielony ze strumienia odpadów rozdrobnionych w rotorze strzępiarki za pomocą separatora magnetycznego. W wyniku tego procesu powstaje odpad - złom stalowy strzępiony w postaci stalowych kawałków o wymiarach do 200 mm i ciężarze nasypowym 0,8 - 1,0 Mg/m3. Złom ten pozbawiony jest zanieczyszczeń niemetalicznych i metali nieżelaznych. Jest to złom stalowy niestopowy, to jest zawierający w swej masie następujące pierwiastki stopowe: V - 0,40%, Si - 0,40%, Mn - 1,5%, Cr - 0,40%, W - 0,40%, Mo - 0,10%, Co - 0,20%, Ni - 0,30%, Cu - 0,30%. | 95000 |
| 6. | **19 10 02** | Odpady metali nieżelaznych | Odpad w postaci elementów i resztek stanowiących metale nieżelazne powstający w wyniku strzępienia złomu wsadowego.  Skład: metale głównie miedź, aluminium, cynk, mosiądz, brąz, cyna.  Właściwości: ciało stałe | 5000 |
| 7. | **19 10 04** | Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03 | Odpad powstaje w wyniku strzępienia złomu niewsadowego w linii strzępiarki. Skład: rozdrobniona mieszanina tworzyw sztucznych, pianek, drewna, drobin metali żelaznych i nieżelaznych i minerałów. Frakcja o wymiarach od 0 t- 250 mm.  Właściwości: Odpad stały, o niskiej wartości opałowej | 18000 |
| 8. | **19 12 01** | Papier i tektura | Odpad powstaje w linii do wytwarzania paliwa alternatywnego w wyniku ręcznego wysortowania surowców nadających się do recyklingu ze strumienia odpadów palnych. Odpad stanowi czysty papier o zróżnicowanej wielkości frakcji. | 100 |
| 9. | **19 12 02** | Metale żelazne | Odpad powstaje w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów w Centrum odzysku Metali (4000) i w linii do wytwarzania paliw alternatywnych (1200 Mg). W wyniku separacji metali żelaznych ze strumienia odpadów, za pomocą nadtaśmowego separatora metali żelaznych. Odpady stale magnetyczne. W wyniku separacji ręcznej powstaje złom niemagnetyczny stali nierdzewnej. Odpady w formie stali stopowych żelaza z węglem, manganem, chromem, molibdenem, wanadem, niklem, wolframem, miedzią i tytanem. Wielkość kawałków zróżnicowana od kilku do kilkudziesięciu milimetrów, oraz zróżnicowanym kształcie.  Skład: żelazo | 5200 |
| 10. | **19 12 03** | Metale nieżelazne | Odpad powstaje w Centrum Odzysku Metali z materiału po strzępieniu złomu. Odpad powstaje w wyniku separacji za pomocą separatora pneumatycznego, separującego kawałki o wysokiej gęstości ze strumienia materiału (odpadów wstępnie rozdrobnionych). Wielkość kawałków zróżnicowana od kilku do kilkudziesięciu milimetrów, oraz zróżnicowanym kształcie. Są to aluminium, mosiądz, brązy, cynk, ołów, miedź i miedzionośne przewody instalacji elektrycznej.  Skład: metale nieżelazne. | 9000 |
| 11. | **19 12 04** | Tworzywa sztuczne i guma | Odpady wytwarzane w Centrum Odzysku Metali z odpadów postrzępiarkowych. Odpady wydzielone ręcznie z frakcji >100 mm, która ze względu na duże rozmiary wydzielana jest z procesu i kierowana do kabiny ręcznej segregacji.  Skład: polimery, chlor, kauczuk. | 2300 |
| 12. | **19 12 07** | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | Odpad wytwarzany w Centrum Odzysku Metali z materiału postrzępiarkowego. Odpad stanowią drewniane elementy różnej wielkości pochodzące z pojazdów wycofanych z eksploatacji, maszyn rolniczych i innych urządzeń. Odpady wydzielone ręcznie z frakcji > 100 mm, która ze względu na duże rozmiary wydzielana jest z procesu i kierowana do kabiny ręcznej segregacji. | 200 |
| 13. | **19 12 09** | Minerały (np. piasek, kamienie) | Odpad powstaje w Centrum Odzysku Metali i w linii do wytwarzania paliw alternatywnych.  W Centrum Odzysku Metali, odpad powstaje w wyniku przesiewania odpadów- półproduktów na przesiewaczach wibracyjnych przed dalszą obróbką (frakcja podsitowa o granulacji 0-3 mm, 4000 Mg)  Skład chemiczny na podstawie badań wykonanych przez certyfikowane laboratorium: krzemionka SiO2 - 77,5%, żelazo Fe203 - 8,54%, glin Al203 -2,63%, mangan Mn304 - 0,14%, tytan Ti02 - 0,31 %, wapń CaO - 1,98%, magnez MgO - 0,53%, siarka SO3 -0,21%, fosfor P2O5 - 0,05%, sód Na20 -0,51%, potas K20 - 0,51%, bar BaO -0,12%, stront SrO - 0,01%, cynk ZnO -0,66%, strata prażenia - 6,13% W linii do wytwarzania paliw alternatywnych odpad powstaje w wyniku separacji za pomocą separatora pneumatycznego, separującego kawałki o wysokiej gęstości ze strumienia odpadów wstępnie rozdrobnionych (650 Mg). Odpad stanowi frakcja mineralna - frakcja nie nadająca się do produkcji paliwa alternatywnego o wysokiej zawartości popiołów i wilgoci. Odpady gruzu i kamieni. | 4650 |
| 14. | **19 12 10** | **Odpady palne (paliwo alternatywne)** | Odpad stanowi paliwo alternatywne wytwarzane z odpadów innych niż niebezpieczne w linii do wytwarzania paliw alternatywnych.  **Paliwo alternatywne - zmielone do wielkości 35 mm odpady stałe o wysokiej wartości opałowej. Średnie parametry paliwa to:**  **- wartość opałowa powyżej 17000 MJ/Mg**  **- zawartość wilgoci np. 25%**  **- zawartość popiołów do 15%**  **- zawartość węgla np. 45%**  **- zawartość chloru do 0,8%**  **- zawartość siarki do 180 ppm**  **- zawartość metali ciężkich do 2000 ppm.**  Skład: Celuloza, polimery, drewno, kauczuk. | 50600 |
| 15. | **19 12 12** | Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Odpad powstaje w Centrum Odzysku Metali, jako pozostałości po separatorze indukcyjnym (11000 Mg). To mieszanina tworzyw, gumy, papieru, drewna, tekstyliów, o granulacji w przedziale od 3 do 100 mm. Ze względu na właściwości fizykochemiczne odpady te mogą zostać użyte do odzysku energetycznego.  Odpady mogą być kierowane do własnej linii do wytwarzania paliw alternatywnych.  Odpad powstaje również w linii do wytwarzania paliw alternatywnych (9600 Mg). Odpad stały, jest to balast z separatora powietrznego - frakcja ciężka nie nadająca się do paliwa alternatywnego o wysokiej zawartości popiołów i wilgoci.  - wartość opałowa poniżej 6 000 MJ/Mg  - zawartość wilgoci np. 40%  - zawartość popiołów około 30%  - zawartość węgla np. 15%  - zawartość chloru do 0,2%  - zawartość siarki do 100 ppm  - zawartość metali ciężkich do 2000 ppm. Skład: Celuloza, chlor, aluminium, miedź. | 20600 |

IV.3.1.2. Odpady wytwarzane w wyniku pracy stacji demontażu pojazdów:

**Tabela nr 20**. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku pracy SDP:

| Lp. | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Źródło powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu** | **Masa [Mg/rok]** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **ODPADY NIEBEZPIECZNE** | | | | |
| 1. | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad stanowić będą zużyte oleje hydrauliczne, stosowane w układach hydraulicznych. Odpad w postaci płynnej. Skład chemiczny: Mieszanina wyższych węglowodorów pierścieniowych, nienasyconych i nasyconych oraz dodatki uszlachetniające.  Właściwości: palne, H5 - „szkodliwe" i H14 „ekotoksyczne”. | 40 |
| 2. | **13 01 11\*** | Syntetyczne oleje hydrauliczne | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych opartych na bazach zawierających polialfaoleiny, poliestry, poliglikole, estry fosforowe.  Właściwości: Odpad w postaci płynnej. H5 - „szkodliwe" i HI4 „ekotoksyczne” działanie drażniące. | 20 |
| 3. | **13 01 13\*** | Inne oleje hydrauliczne | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. Właściwości: H5 - „szkodliwe" i H14 „ekotoksyczne", działanie drażniące. | 10 |
| 4. | **13 02 04\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Oleje zawierają węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne - areny i związki chlorowcoorganiczne.  Ciecz **o** zabarwieniu od jasnożółtego po czarny, zapachu charakterystycznym dla olejów, rozpuszczają się w większości rozpuszczalników organicznych, ciecz lepka i gęsta, zawierająca związki chlorowcoorganiczne.  Właściwości: palny, H5 - „szkodliwe",H14 „ekotoksyczne”, działanie drażniące. | 3 |
| 5. | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci płynnej. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych.  Właściwości: palne. Substancje ciekłe lub łatwo topniejące, stałe, nierozpuszczalne w wodzie, nie zawierające związków chlorowcoorganicznych, działanie drażniące, H5 - „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne”. | 125 |
| 6. | **13 02 06\*** | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. Właściwości: H5 - „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne”, działanie drażniące. | 10 |
| 7. | **13 02 07\*** | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. Właściwości: H5 - „szkodliwe" i H14 „ekotoksyczne”, działanie drażniące. | 5 |
| 8. | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. Właściwości: H5 - „szkodliwe" i H14 „ekotoksyczne", działanie drażniące | 110 |
| 9. | **13 07 01\*** | Olej opałowy i olej napędowy | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów 16-18 oraz estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych.  Właściwości: łatwopalny, H3-B - „łatwopalne”, H5 - „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne” | 25 |
| 10. | **13 07 02\*** | Benzyna | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów, benzen, etanol, eter etylowo -tert- butylowy.  Właściwości: H3-B - „łatwopalne”, H5 - „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne”, wybuchowe | 25 |
| 11. | **13 07 03\*** | Inne paliwa  (włącznie  z mieszaninami) | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Propan - Butan LPG stosowany, jako paliwo w silnikach spalinowych.  Skład chemiczny: Gaz płynny jest paliwem należącym do grupy gazów płynnych węglowodorowych, których cechą charakterystyczną jest zdolność przechodzenia z fazy gazowej do fazy ciekłej pod ciśnieniem nieprzekraczającym 25 barw temperaturze pokojowej. Gaz płynny otrzymuje się w rafineriach przeróbki ropy naftowej w procesie uwodorniania i syntezy ropy naftowej. Gaz płynny jest gazem bezbarwnym.  Skład chemiczny: Węglowodory alifatyczne i aromatyczne, mieszaniny propanu i butanu. Właściwości: wybuchowe, H3-B - „łatwopalne”, H5 - „szkodliwe” | 25 |
| 12. | **14 06 01\*** | Freony, HCFC, HFC | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Czynnik chłodniczy z układu klimatyzacyjnego.  Skład chemiczny: Pochodne węglowodorów nasyconych np.fluoro- chloro -węgiel, zawierają atomy chloru i wodoru.  Właściwości: Odpad ekotoksyczny, szkodliwy | 10 |
| 13. | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Źródło powstawania: utrzymanie w czystości.  Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester i inne. Właściwości: odpad stały, łatwopalny, zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi smarami i olejami silnikowymi.  Właściwości: H5 - „szkodliwe" i H14 „ekotoksyczne". | 10 |
| 14. | **16 01 07\*** | Filtry olejowe | Źródło powstawania: demontaż pojazdów.  Skład chemiczny: Celuloza, PP, PE, metale żelazne, mieszaniny węglowodorów.  Właściwości: H14 „ekotoksyczne” | 3 |
| 15. | **16 01 08\*** | Elementy zawierające rtęć | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej, do którego zalicza się m.in. żarówki zawierające niewielkie ilości rtęci.  Skład chemiczny: Żelazo, węgiel, krzem, aluminium, ABS, PP, PE, rtęć.  Właściwości: H5 - „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”, H6 „toksyczne”. | 2 |
| 16. | **16 01 09\*** | Elementy zawierające PCB | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci kondensatorów wymontowanych z pojazdów wyprodukowanych przed 1986 r.  Skład chemiczny: Metale, PCB.  Właściwości: H5 - „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”, H6 „toksyczne” | 1 |
| 17. | **16 01 10\*** | Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne) | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej.  Skład chemiczny: Azydek sodu, azotan potasu, dwutlenek krzemu, dwutlenek węgla, polipropylen, akrylonitryl - butadien-styren, bawełna.  Właściwości: H1 „wybuchowe”. | 3 |
| 18. | **16 01 11\*** | Okładziny hamulcowe zawierające azbest | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: miedź, azbest, żywica, kauczuk, włókno szklane, grafit, wełna stalowa, włókno miedziane, grafit. Właściwości: H7 - „rakotwórcze”, „ekotoksyczne”. | 2 |
| 19. | **16 01 13\*** | Płyny hamulcowe | Źródło powstawania: demontaż pojazdów.  Skład chemiczny: Produkt jest mieszaniną eterów alkilowych, glikoli etylenowych, estrów boranowych i etylowych oraz polipropylenoglikoli z dodatkami. Ciecz jednorodna, przezroczysta bez osadów o barwie bezbarwnej do żółtej.  Właściwości: H4 - „drażniące”, „ekotoksyczne” | 10 |
| 20. | **16 01 14\*** | Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci płynnej. Skład chemiczny: Płyny składają się głównie z glikolu etylenowego lub propylenowego oraz różnorodnych dodatków ochronnych, w tym inhibitorów korozji. Ciecz jednorodna, przezroczysta bez osadów, całkowita rozpuszczalna w wodzie.  Właściwości: H4 - „drażniące”, „szkodliwe”, 'toksyczne", „rozpuszczalne w wodzie”. | 5 |
| 21. | **16 01 21\*** | Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 *(zbiorniki z gazem)* | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej. Stanowią go lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć oraz zbiorniki z gazem LPG.  Skład chemiczny: Żelazo, mosiądz, mieszaniny węglowodorów, węgiel, substancje kontrolowane z grup CFC i HCFC, rtęć. Właściwości: H1 - „wybuchowe”. | 3 |
| 22. | **16 02 11\*** | Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad stały. Są to urządzenia chłodnicze, klimatyzacyjne zwierające freony. Skład chemiczny: Mieszaniny węglowodorów, żelazo, węgiel, substancje kontrolowane z grup CFC i HCFC, rtęć, mosiądz. Właściwości: H4 - „drażniące”, H14 „ekotoksyczne”. | 2 |
| 23. | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej są to m.in. lampy wysokoprężne rtęciowe i sodowe powstałe w wyniku demontażu pojazdów.  Skład chemiczny: metaliczna rtęć, szkło techniczne, końcówki aluminiowe, proszek luminoforowy, miedź, PCV, ABS, polipropylen, cyna, argon, poliamid, poliwęglany, poliestry, ołów, rtęć. Właściwości: H4 - „drażniące”, H14 „ekotoksyczne”. | 2 |
| 24. | **16 02 15\*** | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń. | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych zamontowanych w pojazdach zawierające niebezpieczne elementów i części. Stan stały, są to różnego rodzaju elementy części i podzespoły elektroniczne i elektryczne.  Skład chemiczny: metaliczna rtęć, szkło techniczne, końcówki aluminiowe, proszek luminoforowy, miedź, PCV, ABS, polipropylen, cyna, argon, poliamid, poliwęglany, poliestry, ołów, rtęć. Właściwości: H6 - „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”. | 1 |
| 25. | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Źródło powstawania: demontaż pojazdów.  Skład chemiczny: PP, PS, PE, ołów, kwas siarkowy, polietylen. Właściwości: H1 - „wybuchowe”, H8 „żrące”. | 350 |
| 26. | **16 06 02\*** | Baterie i akumulatory niklowo -kadmowe | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Rodzaj akumulatora, w którym elektrody wykonane są z zasadowego tlenku niklu (katoda) i metalicznego kadmu (anoda), elektrolitem jest wodorotlenek potasu.  Właściwości: H1 - „wybuchowe”, H8 „żrące”. | 10 |
| 27. | **16 08 02\*** | Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki | Źródło powstawania: demontaż pojazdów.  Odpad w postaci stałej. Katalizator samochodowy jest częścią układu wydechowego.  Skład chemiczny: Monolit ceramiczny lub metalowy, platyna, pallad, rod, stali nierdzewna, metale przejściowe niebezpieczne np. nikiel, kobalt. Katalizator zawiera w swojej budowie substancje chemiczne, które pobudzają zawarte w spalinach substancje do reakcji ze sobą same nie zużywając się.  Właściwości: H14 „ekotoksyczne”. | 5 |
| **ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE** | | | | |
| 1. | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Źródło powstawania: Odpady powstawać będą w wyniku usuwania rozchlapek oleju, czyszczenia zabrudzonych powierzchni. Odpady stanowić będą również zanieczyszczone ubrania ochronne. Sorbenty, materiały filtracyjne (filtry powietrza), tkaniny do wycierania (np, szmaty, ścierki).  Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester.  Właściwości: odpad stały, łatwopalny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi smarami, olejami silnikowymi. | 10 |
| 2. | **16 01 03** | Zużyte opony | Źródło powstawania: demontaż pojazdów.  Skład chemiczny: Kauczuk, wiskoza, żelazo, węgiel.  Właściwości: Odpady stałe, palne. | 900 |
| 3. | **16 01 12** | Okładziny hamulcowe inne niż wymienione  w 16 01 11 | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej. Materiał cierny okładzin i klocków hamulcowych. Skład chemiczny: stop żeliwny żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką i innymi składnikami z dodatkiem węgla lub bez. Odpad ma postać nakładek w klockach hamulcowych, okładzin sprzęgłowych, taśm hamulcowych lub okładzin szczęk hamulcowych. Właściwości: wytrzymałe na temperaturę, twarde, niepalne. | 5 |
| 4. | **16 01 15** | Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14 | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad ma postać cieczy jednorodnej, przezroczysta bez osadów, całkowicie rozpuszczalna w wodzie. Skład chemiczny: glikol etylowy lub glikol propylenowy, ten, wodór.  Właściwości: odpad ciekły. | 5 |
| 5. | **16 01 16** | Zbiorniki na skroplony gaz | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Zbiorniki na gaz LPG to butla z tłoczonej i spawanej blachy, o grubości ścianek nieprzekraczającej 3 mm.  Skład chemiczny: Żelazo, węgiel. Właściwości: Odpady stałe, niepalne. | 50 |
| 6. | **16 01 17** | Metale żelazne | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Zużyte części samochodowe wykonane z żelaza i stali. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy.  Skład chemiczny: Żelazo, węgiel.  Właściwości: Odpady stałe, niepalne. | 4000 |
| 7. | **ex 16 01 17** | Pozostałości z pojazdów wycofanych z eksploatacji przeznaczone do strzępienia | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad wytwarzany w wyniku niepełnego procesu demontażu pojazdów, polegającym na pozostawieniu wraz z karoserią elementów tworzyw sztucznych i gumowych. Odpad kierowany do instalacji strzępiarki. Poziom odzysku i recyklingu rozliczany będzie z próby strzępienia. Zużyte części samochodowe wykonane z żelaza i stali, elementy karoserii. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy.  Skład chemiczny: Żelazo, węgiel, tworzywa sztuczne, guma.  Właściwości: Odpady stałe, elementy palne. | 10000 |
| 8. | **16 01 18** | Metale nieżelazne | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Zużyte części samochodowe wykonane z metali kolorowych. Wykazują się one dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Odpad w postaci stałej.  Skład chemiczny: Metale nieżelazne i ich stopy można podzielić na trzy zasadnicze grupy:  - metale lekkie (Al., Mg, Ti) i ich stopy,  - metale ciężkie (Cu, Zn, Ni, Sn, Pb, Cd) i ich stopy, metale i ich stopy o mniejszym zastosowaniu (Co, Zr, Mo, W, Cr, Ma, Pd, Ag, Au, Pt i inne).  Właściwości: Odpady stałe, niepalne. | 1000 |
| 9. | **16 01 19** | Tworzy sztuczne | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej. Skład chemiczny: Różnego rodzaju tworzywa sztuczne (PET, PP, PS, PE, PEHD, PELD, PVC, PC). Odpady z tworzyw sztucznych otrzymywane w wyniku polireakcji z produktów chemicznej przeróbki węgla, ropy naftowej i gazu ziemnego lub polimerów naturalnych (celuloza, kauczuk, białko). Zawierają określone dodatki barwników lub pigmentów, katalizatorów, napełniaczy, zmiękczaczy (plastyfikatorów), antyutleniaczy.  Właściwości: Odpady stałe, palne. | 2000 |
| 10. | **16 01 20** | Szkło | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpady szkła powstające w wyniku demontażu np. szyby z samochodów, odpady szkła ze stacji demontażu pojazdów. Odpad w postaci stałej.  Skład chemiczny: kwarc (piasek kwarcowy), sód i wapń.  Właściwości: Odpady stałe, kruche, niepalne. | 200 |
| 11. | **16 01 22** | Inne niewymienione elementy | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpady te stanowią zużyte nienadające się do dalszego użytku elementy gumowe z pojazdów. Odpad w postaci stałej. Są to też m.in. wiązki elektryczne zbudowane z drutu miedzianego i osłonki z tworzywa sztucznego.  Skład chemiczny: polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna i plastyfikatory, kauczuk naturalny i syntetyczny, stal szlachetną kordy z poliamidu i sadzę, a także niewielkie ilości siarki, chloru.  Właściwości: stan stały, elastyczne, dielektryczne, duża wytrzymałość mechaniczna, mała przewodność elektryczna i cieplna, nie agresywne chemicznie - odpady gumowe (przewody, uszczelki, elementy zawieszenia, paski klinowe, taśmy). | 1000 |
| 12. | **16 01 99** | Inne niewymienione odpady | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej. Są to odpady gumowe (poza oponami). Są to również tkaniny z siedzeń, tapicerki i wykończenia wnętrza samochodów. Skład chemiczny: Guma jest to rozciągliwy materiał, elastomer chemicznie zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych, polipropylen, włókna naturalne, politlenki fenylu, kauczuk.  Właściwości: Odpady stałe, palne. | 20 |
| 13. | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej. Są to wszystkie urządzenia elektryczne i elektroniczne, które zbudowane są z różnych materiałów.  Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne tj.: aluminium, miedź, cyna i ołów.  Właściwości: Odpady stałe, niejednorodne. | 5 |
| 14. | **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych zamontowanych w pojazdach nie zawierające niebezpiecznych elementów i części. Stan stały, są to elementy przewodów, kabli, wtyczek, przełączników, różnego rodzaju elementy części i podzespoły elektroniczne i elektryczne. Skład chemiczny: Aluminium, miedź, cyna, ołów, PP.  Właściwości: Odpady stałe, niejednorodne. | 20 |
| 15. | **16 06 04** | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) | Źródło powstawania: demontaż pojazdów.  Odpad w postaci stałej.  Skład chemiczny: Nikiel, cynk, lit, PP, węgiel.  Właściwości: Odpady stałe, niejednorodne. | 2 |
| 16. | **16 06 05** | Inne baterie i akumulatory | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej.  Skład chemiczny: Są to akumulatory niklowo - metalowodorkowe Ni-MH (w tym również akumulatory Li-ION), baterie cynkowo - węglowe, litowe, litowo -jonowe, srebrowe, niklowo - żelazowe.  Właściwości: Odpady stałe, niejednorodne. | 2 |
| 17. | **16 08 01** | Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07) | Źródło powstawania: demontaż pojazdów.  Skład chemiczny odpadów: Żelazo, węgiel, złoto, srebro, ren, rod pallad, iryd, platyna.  Właściwości: Odpady stałe, niejednorodne. | 5 |
| 18. | **16 08 03** | Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02 | Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej. Katalizator samochodowy jest częścią układu wydechowego.  Skład chemiczny: Katalizator składa się z płaszcza ze stali nierdzewnej, izolacji cieplnej oraz nośnika w formie plastra miodu, pokrytego metalami szlachetnymi, takimi jak: platyna, pallad czy rod. Właściwości: Odpady stałe, niejednorodne. | 5 |

### I.7. Punkt V.1.3. decyzji otrzymuje brzmienie:

**„V.1.3. Parametry źródeł emisji do powietrza z instalacji demontażu pojazdów**

**Tabela nr 23**

| **Źródło emisji** | **Nr emitora** | **Wysokość**  **emitora** | **Średnica**  **emitora** | **Prędkość**  **gazów na wyl.\*** | **Temp. gazów\*** | **Urządzenia ochrony atmosfery** | **Czas pracy** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **[m]** | **[m]** | **[m/s]** | **[K]** | **[h/rok]** |
| Emitor odprowadzający zanieczyszczenia z wentylacji mechanicznej hali demontażu  – wentylator dachowy nr 1  (V = 8000 m3/h) | E7 | 9,0 | 0,45 | 26,5 | 293 | Brak | 2080 |
| Emitor odprowadzający zanieczyszczenia z wentylacji mechanicznej hali demontażu  – wentylator dachowy nr 2  (V = 3000 m3/h) | E9 | 9,0 | 0,25 | 26,5 | 293 | Brak | 2080 |
| Emitor odprowadzający zanieczyszczenia z wentylacji mechanicznej hali demontażu  – wentylator dachowy nr 3  (V = 3000 m3/h) | E 10 | 9,0 | 0,25 | 26,5 | 293 | Brak | 2080 |

\*parametr informacyjny (wartość parametru uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń)”

### I.8. W punkcie V.4.1. decyzji Tabela nr 26 otrzymuje brzmienie:

**„Tabela nr 26**. Źródła typu punktowego

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Oznaczenie** | **Źródło hałasu** | **Wysokość** | **Czas**  **pracy w porze dnia [h]** | **Czas**  **pracy w porze nocy [h]** | **Równoważny poziom mocy akustycznej**  **[dB]** |
| **dzień**  **6.00-22.00** | **noc**  **22.00-6.00** |
| **HP1** | Strzępiarka | 3,5 m | 16 | - | 82 dB(A) |
| **HP2** | Wentylator urządz. odpyl. linii do wytw. paliw alternat. | 1,5 m | 16 | 8 | 91 dB(A) |
| **HP3** | Wentylator urządz. odpyl. linii do wytw. paliw alternat. | 1,5 m | 16 | 8 | 92 dB(A) |
| **HP4** | Dźwig do rozład./załad. złomu Fe | 2,0 m | 16 | 8 | 100 dB(A) |
| **HP5** | Dźwig do rozład./załad. złomu Fe | 2,0 m | 16 | 8 | 101 dB(A) |
| **HP6** | Dźwig do załad. oczyszczonego złomu z pryzmy | 2,0 m | 16 | 8 | 100 dB(A) |
| **HP7** | Dźwig przy paczkarce do rozład./załad. złomu Al | 2,0 m | 16 | - | 100 dB(A) |
| **HP8** | Wentylator urządz. odpylającego Centrum Odzysku Metali (COM) | 1,5 m | 16 | 8 | 75 dB(A) |
| **HP9a ÷ HP9f** | Wentylatory dachowe wentylacji mechanicznej COM - 6 szt. | 17,2 m | 16 | 8 | 85 dB(A) |
| **HP10a ÷ HP10b** | Wentylatory dachowe Stacji Demontażu Pojazdów (SDP) -  2 szt. | 9,6 m | 16 | - | 85 dB(A) |
| **HP11** | Wentylator dachowy warsztatu przy SDP | 7,5 m | 16 | - | 85 dB(A) |
| **HP12** | Centrala wentylacyjna na dachu bud. biurowo-adm. | 12,2 m | 16 | 8 | 85 dB(A) |

### I.9. W punkcie VIII.3.7. decyzji Tabela nr 34 otrzymuje brzmienie:

**„Tabela nr 34**. Monitoring stężeń zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych powiązany z NDT (BAT - AELs) wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych (zrzut pośredni do odbiornika wodnego):

| **Substancja/ parametr** | **Częstotliwość monitorowania w poszczególnych studzienkach** | | |
| --- | --- | --- | --- |
| **W1 (K1)** | **W2 (K2)** | **W3 (K3)** |
| **Arsen (As)** 1), 2), 3), 4) | co najmniej 1 raz na miesiąc | co najmniej 1 raz na miesiąc | co najmniej 1 raz na miesiąc |
| **Kadm (Cd)** 1), 2), 3), 4) | co najmniej 1 raz na 6 miesięcy | co najmniej 1 raz na 6 miesięcy | co najmniej 1 raz na 6 miesięcy |
| **Chrom (Cr)** 1), 2), 3), 4) |
| **Miedź (Cu)** 1), 2), 3), 4) |
| **Nikiel (Ni)** (1)(2) (3)(4) |
| **Ołów (Pb)** 1), 2), 3), 4) |
| **Cynk (Zn)** 1), 2), 3), 4) | co najmniej 1 raz na miesiąc | co najmniej 1 raz na miesiąc |
| **Rtęć (Hg)** 1), 2), 3), 4) | co najmniej 1 raz na 6 miesięcy | co najmniej 1 raz na 6 miesięcy |
| **Mangan (Mn)** 1), 2), 3), 4) |
| **Indeks oleju węglowodorowego (HOI)** 1), 2), 4) |
| **PFOA** 1), 2), 3) |
| **PFOS** 1), 2), 3) |
| **odczyn pH** |
| **ChZT (Cr)** |
| **BZT5** |
| **Zawiesina ogólna** |
| **Azot ogólny (Nog)** |
| **Azot amonowy (NNH4)** |
| **Azot azotynowy (NNO3)** |
| **Żelazo ogólne (Fe)** |
| **Fosfor ogólny (P)** |
| **Chlorki (Cl)** |
| **Siarczany (SO4)** |
| **Substancje ekstrahujące się eterem naftowym** |
| **Chrom+6 (Cr+6)** |
| **Fenole lotne** |
| **Węglowodory ropopochodne** |

### I.10. Załącznik nr 2 do decyzji otrzymuje nowe brzmienie.

### I.11. Załącznik nr 8 do decyzji otrzymuje nowe brzmienie.

## II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

# Uzasadnienie

Do Marszałka Województwa Podkarpackiego wpłynął wniosek z dnia 21 listopada 2023r., Wtór-Steel Sp. z o.o., ul. W. Grabskiego 12, 37-450 Stalowa Wola (REGON 180050691, NIP 8652411621), w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 21 grudnia 2020r., znak: OS-I.7222.11.2.2019.RD na prowadzenie:

- Instalacji strzępienia złomu przy pomocy strzępiarki o wydajności nominalnej 70-90 Mg/h, 1120-1140 Mg/dobę, 137 400 Mg/rok przy czasie pracy do 1965 h/rok wraz z pomocniczą linią Centrum Odzysku Metali (COM) ze strumienia materiału międzyoperacyjnego postrzępiarkowego oraz odpadów postrzepiarkowych przyjmowanych z zewnątrz, o zdolności produkcyjnej 8 Mg/h, 192 Mg/dobę, 30 500 Mg/rok;

- Instalacji do wytwarzania paliw alternatywnych z materiału międzyoperacyjnego wytworzonego w Centrum Odzysku Metali (COM) oraz odpadów innych niż niebezpieczne przyjmowanych z zewnątrz (zdolność przetwarzania 10 Mg/h, 62 400 Mg/rok w systemie trzyzmianowym, roczny czas pracy linii 6 240 h/rok);

- Stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o zdolności przetwarzania 20 000 Mg/rok, tj. 80 Mg/dobę z wykorzystaniem procesów obróbki fizycznej.

Informacja o przedłożonym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w karcie informacyjnej pod numerem **863/2023.**

Instalacja należące do Spółki Wtór-Steel Sp. z o.o. kwalifikują się do instalacji wymienionych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169), na podstawie ust. 5 pkt 1 lit. b oraz ust. 5 pkt 3 lit. b Załącznika do tego rozporządzenia.

Instalacje te zaliczają się także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu zapisów ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2023r., poz. 1094 ze zm.) tym samym, zgodnie z art. 183, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Przedłożony wniosek spełniał wymagania formalne określone w art. 184 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z tym zawiadomieniem z dnia 29 listopada 2023r., znak: OS-I.7222.52.34.2023.AD powiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Dodatkowo, wypełniając ustawowy obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, wersję elektroniczną przedmiotowego wniosku przekazano do Ministra Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, iż wymaga on uzupełnienia, w związku z tym postanowieniem z dnia 07 grudnia 2023r., znak: OS- I.7222.53.24.2023.AD wezwano prowadzącego instalację do jego weryfikacji. W odpowiedzi na powyższe wezwanie, Wtór-Steel Sp. z o.o., przedłożył uzupełnienie do wniosku w dniu 10 stycznia 2024r., przy piśmie znak: 4/2024/OŚ.

Ze względu na fakt, iż obowiązujące pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, zgodnie art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2023r., poz. 1587 ze zm.), w dniu 16 stycznia 2024r., pismem znak: OS-I.7222.52.34.2023.AD wystąpiono o opinię Prezydenta Miasta Stalowej Woli, właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności. Z uwagi, iż w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, Prezydent Miasta Stalowej Woli nie wydał opinii przyjęto, zgodnie z brzmieniem art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach, że wydano opinię pozytywną.

Mając na względzie, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia wytwarzanie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, działając na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, w dniu 16 stycznia 2024r., pismem znak: OS- I.7222.52.34.2023.AD zwrócono się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Postanowieniem z dnia 16 lutego 2024r., znak: PRZ.5268.2-3.2024.DS Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli stwierdził spełnienie dla przedmiotowej instalacji wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz wymagań w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym przez Wtór- Steel Sp. z o.o., operacie przeciwpożarowym wykonanym we wrześniu 2019r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (upr. nr 381/98), uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży pożarnej w Stalowej Woli postanowieniem z dnia 09 kwietnia 2020r., znak: PZ.5560.28-4.2019.

Na podstawie art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 48a. ustawy o odpadach, z uwagi iż w przedmiotowej instalacji realizowane będą procesy przetwarzania odpadów z tytułu prowadzenia ww. działalności, Spóła posiada ustanowione zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego decyzji nakazującej usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania oraz ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku. Posiadacz odpadów ma obowiązek utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów i po jego zakończeniu, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń, o której mowa w ust. 18 ustawy o odpadach. Ww. zabezpieczenie roszczeń ustanowione zostało postanowieniem z dnia 12 października 2020r. znak: OS.I.7222.11.2.2019.RD w formie depozytu na kwotę 608 523,13 zł (sześćset osiem tysięcy pięćset dwadzieścia trzy złote trzynaście groszy). Jego wysokość, po zmianie pozwolenia objętego niniejszą decyzją, nie zmieni się.

Rozpatrując całość akt w sprawie ustalono, iż planowane zmiany w stosunku do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego obejmują wszystkie instalacje, tj. instalację strzępienia złomu przy pomocy strzępiarki, instalację do wytwarzania paliw alternatywnych oraz stację demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji.

W ramach zmiany pozwolenia nastąpi zwiększenie czasu pracy stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji z obecnych 1 760 godzin w ciągu roku do 2 400 godz./rok, co spowodowane jest zwiększonym obciążeniem instalacji przyjmowanymi do demontażu pojazdami oraz uruchomieniem drugiej zmiany, bez wpływu na roczną zdolność przetwarzania, która pozostanie na tym samym poziomie.

Uszczegółowione zostaną zapisy decyzji dotyczących rodzaju przetwarzanych odpadów oraz miejsc i sposobu ich magazynowania poprzez dodanie odpadu o kodzie ex 16 01 17 stanowiącego metale żelazne będące pozostałością z pojazdów wycofanych z eksploatacji przeznaczonych do strzępienia. Wprowadzona zmiana nie będzie miała wpływu na maksymalną łączną masę odpadów przeznaczonych do strzępienia, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalną masę wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do strzępienia, które mogą być magazynowane w okresie roku. Zmiany w tabeli dotyczącej rodzajów odpadów przetwarzanych w instalacji nie spowodują również wzrostu największej łącznej masy odpadów kierowanych do strzępienia, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, a tym samym nie ulegnie zmianie kwota zabezpieczenia roszczeń, która została określona i uiszczona przez podmiot zgodnie z zapisami obowiązującego pozwolenia.

Zmiany pozwolenia nastąpią również w zakresie zwiększenia dopuszczalnej wielkości stężeń w odprowadzanych do kanalizacji ściekach przemysłowcach dla: arsenu, cynku oraz ołowiu. Na podstawie wykonywanych pomiarów w latach 2020-2023 Spółka zdiagnozowała kilkakrotnie przekroczenia stężeń cynku oraz ołowiu w stosunku do dopuszczalnych wartości określonych w decyzji, które są niższe od granicznych wartości emisyjnych BAT-AELs określonych w konkluzjach BAT. Wnioskowane zwiększenie dopuszczalnej maksymalnej wartości stężenia dla arsenu zostało podyktowane faktem, iż określona w pozwoleniu zintegrowanym wartość stężenia dla arsenu (0,04 mg/l) jest mniejsza niż graniczna wartość oznaczalności tego pierwiastka wynosząca 0,05 mg/l. Otrzymywane na przełomie lat 2020-2023 wyniki stężeń arsenu na poziomie poniżej 0,05 mg/l nie wskazywały jednoznacznie na przekroczenie wartości określonych w pozwoleniu. Tym samym Spółka Wtór-Steel zawnioskowała o określenie wartości dopuszczalnych dla arsenu, cynku i ołowiu na poziomie granicznych wartości emisyjnych wynikające z BAT-AEls w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego.

Na podstawie przeprowadzonej przez prowadzącego instalację analizy w zakresie możliwości ograniczenia częstotliwości monitorowania emisji zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji obcego podmiotu, niniejszą decyzją przychylono się do wnioskowanej zmiany. Analizę w tym zakresie wykonano odrębnie dla studzienki K1 (badane wskaźniki: kadm, chrom, miedź, nikiel, ołów, cynk, rtęć, mangan, Indeks oleju węglowodorowego) oraz K2 i K3 (badane wskaźniki: kadm, chrom, miedź, nikiel, ołów, rtęć, mangan, Indeks oleju węglowodorowego), zgodnie z „*Wytycznymi dotyczącymi oceny stabilności poziomów emisji w aspekcie ograniczenia częstotliwości wykonywania pomiarów”* opracowanymi na zlecenie Ministerstwa Klimatu i Środowiska, w oparciu o arkusz kalkulacyjny umożliwiający ocenę stabilności wyników. Przedłożona analiza wykazała, że poziomy emisji, zgodnie z posiadanymi przez Spółkę wynikami pomiarów, okazały się na tyle stabilne, że uznano, iż zachodzą przesłanki do zmniejszenia częstotliwości wykonywania pomiarów:

- w studzience K1 dla kadmu, chromu, miedzi, niklu, ołowiu, cynku, rtęci, manganu, Indeksu oleju węglowodorowego,

- w studzience K2 i K3 dla kadmu, chromu, miedzi, niklu, ołowiu, rtęci, manganu, Indeksu oleju węglowodorowego,

do częstotliwości 1 raz na 6 miesięcy.

W wyniku zmiany pozwolenia nastąpi zwiększenie ilości wytwarzanego w ciągu roku odpadu o kodzie 16 01 03 (zużyte opony), co wynika z zaobserwowanej tendencji wzrostowej ilości opon dostarczanych do Zakładu w transportach złomu stalowego. Odpad ten powstawać będzie w wyniku segregacji odpadów metali na etapie przygotowania wsadu do procesu odzysku w strzępiarce. Zmiana nie będzie miała wpływu na zapisy operatu ppoż., gdyż odzyskany w wyniku segregacji odpad będzie na bieżąco przekazywany do odzysku przez podmioty posiadające stosowne zezwolenia.

Wnioskowane zwiększenie rocznej ilości wytwarzanych w wyniku demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji odpadów o kodzie 16 02 16 (elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15), które stanowią m.in. przewody, kable, wtyczki, przełączniki, różnego rodzaju elementy, części i podzespoły elektroniczne i elektryczne, wynika z nawiązania współpracy prowadzącego instalację z firmą zewnętrzną zajmującą się recyklingiem takich elementów.

Spółka Wtór-Steel Sp. z o.o. zawnioskowała również o zwiększenie maksymalnej masy odpadów, które mogą być magazynowane:

- w tym samym czasie dla odpadów o kodzie: 17 04 01 (miedź, brąz i mosiądz), 17 04 02 (aluminium) oraz zwiększeniu łącznej ilości magazynowanych odpadów w tym samym czasie magazynowanych w miejscu oznaczonym M19,

- w okresie roku dla odpadów o kodzie: 15 01 04 (opakowania z metali), 16 06 01\* (baterie i akumulatory ołowiowe), 17 04 01 (miedź, brąz i mosiądz), 17 04 02 (aluminium), 17 04 03 (ołów), 17 04 07 (mieszanina odpadów), 17 04 11 (kable inne niż wymienione w 17 04 10) magazynowych w miejscu oznaczonym M19 (magazyn metali kolorowych),

co spowodowane jest zbyt małymi wielkościami magazynowymi określonymi dla instalacji w obowiązującym pozwoleniu, w stosunku do dynamicznych zmian w sektorze gospodarki odpadami oraz możliwości wymiany handlowej Spółki.

Na wniosek Spółki skorygowano brzmienie zapisów dotyczących parametrów i opisu niektórych emitorów i wentylatorów funkcjonujących w Zakładzie, zaktualizowano również zapisy dotyczące wykazu odpadów przeznaczonych do zbierania oraz sposobu i miejsc ich magazynowania, zgodnie ze stanem faktycznym.

W związku z wprowadzonymi na terenie Zakładu zmianami nie nastąpi wzrost zużycia surowców, paliw, wody i energii.

Jak wykazała analiza przedłożonej dokumentacji, wnioskowane przez Spółkę zmiany pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu przepisów art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym, zmiany decyzji dokonano w trybie art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego.

Jednocześnie, analizując wskazane powyżej zmiany ustalono, że nie spowodują one zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem niniejszej decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów poprzez zawiadomienie z dnia 23 lutego 2024r., znak: OS-I.7222.52.34.2023.AD.

Mając na uwadze powyższe okoliczności, na podstawie przepisów przywołanych na wstępie niniejszej decyzji, orzeczono jak w osnowie.

# Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego, w terminie 14 dni od dnia otrzymania decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.
2. Przed upływem terminu do wzniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

**Załączniki do decyzji:**

1. Załącznik Nr 2:

I. Wyszczególnienie rodzajów odpadów zbieranych, sposób i miejsce ich magazynowania oraz dalszy sposób gospodarowania.

II. Wyszczególnienie dopuszczalnych ilości magazynowanych odpadów zbieranych.

1. Załącznik Nr 8:

Plan zarządzania hałasem i wibracjami.

Opłatę skarbową w wysokości: 253,00 zł

uiszczono w dniu: 17.11.2023 r.

na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

1. Wtór-Steel Sp. z o.o., ul. Grabskiego 12, 37-450 Stalowa Wola

Do wiadomości:

1. OS-I, aa