



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.20.2.2019.RD

Rzeszów, 2021-12-10

D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 t.j. ze zm.),
- art. 40 ustawy z dn. 20 stycznia 2005 r. o recyklingu pojazdów wycofanych z eksploatacji (Dz. U. z 2020 r. poz. 2056 t.j.),
- art. 151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, art. 191 a, art. 193 ust. 1 pkt. 3, art. 201, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 204 ust. 1, art. 211, art. 224 w związku z art. 378 ust. 2a ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 t.j.),
- art. 41 ust. 3 pkt. 1a, art. 41a, art. 43 ust. 1 i 2, art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2021 r. poz. 779 t.j.),
- pkt. 5 ppkt. 1 lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169),
- § 2 ust. 1 pkt. 42, § 3 ust. 1 pkt. 82, § 3 ust. 1 pkt. 83 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839),
- § 1 rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dn. 28 lipca 2005 r. w sprawie minimalnych wymagań dla stacji demontażu oraz sposobu demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji (Dz. U. z 2005 r. Nr 143 poz. 1206 ze zm.),
- § 2 oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10),
- § 2 oraz załącznik nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r. poz. 845 t.j.),
- § 2 oraz załącznik nr 1 rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112 j.t.),
- § 8, § 9, § 10 ust. 2 rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021, poz. 1710),
- § 2, § 5, § 6, § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobu prezentacji (Dz. U. z 2020 r. poz. 2405),



- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r. poz. 1395),
- rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz.U. 2020 poz. 1742),
- art. 15 z.zs ust. 1 pkt 6 ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych (Dz. U. z 2021 r. poz. 1777 t.j.),

po rozpatrzeniu wniosku Pana Krzysztofa Pacuły prowadzącego działalność gospodarczą pn.: **SKAJ MOTO ZŁOM - KRZYSZTOF PACUŁA**, ul. Przemyska 22, 37 – 514 Tuczempy, REGON 180110950, NIP 7921455012, przedłożonego do tut. Urzędu w dniu 23 października 2019 r. (z uzupełnieniami) o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o zdolności przetwarzania 6 250 Mg/rok, tj. 20,67 Mg/dobę [IPPC] wraz z linią do przetwarzania odpadów kabli o wydajności 230 Mg/rok oraz uwzględniającego zbieranie odpadów, zlokalizowanych w m. Tuczempy,

o r z e k a m

Udzielam dla Pana Krzysztofa Pacuły prowadzącego działalność gospodarczą pn.: **SKAJ MOTO ZŁOM - KRZYSZTOF PACUŁA**, ul. Przemyska 22, 37 – 514 Tuczempy, REGON 180110950, NIP 7921455012, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o zdolności przetwarzania 6 250 Mg/rok tj. 20,67 Mg/dobę [IPPC] wraz z linią do przetwarzania odpadów kabli o wydajności 230 Mg/rok oraz uwzględniającego zbieranie odpadów, na terenie działki o numerze ewidencyjnym 2210/80, 37 — 514 Tuczempy, i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności:

A. Instalacja stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji [IPPC]:

Instalacja do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, z wykorzystaniem procesu obróbki fizycznej [instalacja typu IPPC ppkt. 5 pkt. 1 b].

Stacja demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o zdolności przetwarzania 6 250 Mg/rok tj. 20,67 Mg/dobę. Instalacja pracować będzie 300 dni w roku w porze dziennej tj. od 6:00 do 22:00, do 4800 h/rok).

Proces demontażu zużytych pojazdów wycofanych z eksploatacji prowadzony będzie w hali SDP nr 1 i nr 2, w celu wyodrębnienia materiałów, części i innych odpadów, a następnie przygotowania ich do ponownego użycia, odzysku bądź recyklingu.

B. Linia do przetwarzania odpadów kabli:

W hali nr 1 instalacji stacji demontażu pojazdów eksploatowana będzie linia do przetwarzania odpadów kabli o wydajności 230 Mg/rok, przeznaczona do rozdrabniania kabli oraz oddzielenia żyły miedzianej lub aluminiowej od izolacji przewodu, celem odzysku substancji organicznych – guma, tworzywo sztuczne oraz odzysku metali: miedź oraz aluminium. Linia zlokalizowana w hali nr 1 wraz z wiatą magazynową. Linia pracować będzie 200 dni w roku w porze dziennej tj. od 6:00 do 22:00 (do 2400 h/rok).

C. Na terenie Zakładu prowadzona będzie działalność w zakresie zbierania odpadów. Na terenie Zakładu prowadzony będzie skup złomu.

Działalność w zakresie zbierania odpadów prowadzona będzie w wydzielonych pomieszczeniach (hala nr 2) i placach (wydzielony plac o powierzchni 650 m² – po stronie zachodniej stacji demontażu oraz plac o powierzchni 900 m² – po stronie wschodniej). Dodatkowo, wydzielony będzie plac na odpady wielkogabarytowe posiadające elementy metalowe.

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

I.2.1. Budynek instalacji stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji.

Budynek o powierzchni całkowitej budynku ok. 370 m² (pow. użytkowa ok. 330 m²), w tym m.in.:

- hala nr 1 - pow. ok. 154,82 m²
- hala nr 2 - pow. ok. 75,49 m²
- pomieszczenie do magazynowania m.in. akumulatorów - pow. ok. 4,61 m²
- pomieszczenie do magazynowania m.in. olejów - pow. ok. 6,28 m².

Wysokość hali produkcyjnej ok 4 m. Ściany hali murowane i ocieplone. Strop betonowy, dodatkowo wytłumiony wełna mineralną. W hali wydzielone zostaną sektory nr III i IV stacji demontażu pojazdów, opisane w punkcie I.2.1.2. decyzji.

- Hala stacji demontażu zlokalizowana na placu utwardzonym i wyposażonym w system odprowadzania wód opadowych przez separator substancji ropopochodnych do zbiornika bezodpływowego o poj. 10 m³ (Nr 1 – przy sektorze przyjmowania pojazdów). Zbiornik okresowo opróżniany a ścieki wprowadzane będą kolektora innego podmiotu.
- Posadzka hali demontażu wykonana będzie jako szczelna, chemoodporna, wyposażona w system zbierania ścieków przemysłowych. Ścieki przemysłowe z sektorów III i IV (wydzielone w hali Nr 1), odprowadzane poprzez punktowy system zbierania ścieków przemysłowych (kratki ściekowe w posadzce) do szczelnego specjalnego zbiornika o pojemności ok. 20 dm³ (typu kanister) bez odpływu do kanalizacji.
- Zanieczyszczenia z instalacji demontażu pojazdów (w tym: usuwania paliw ze zbiornika oraz usuwania czynnika chłodzącego, demontażu butli LPG) odprowadzane do powietrza poprzez trzy wentylatory dachowe emitorami ozn. E – 2, E – 3 oraz E – 4. Emitorem E – 2 odprowadzane będą również zanieczyszczenia z linii do przetwarzania odpadów kabli.

I.2.1.2. Sektory stacji demontażu zużytych pojazdów wycofanych z eksploatacji:

Tabela nr 1 – Charakterystyka poszczególnych sektorów instalacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji.

Sektor	Nazwa	Opis
I	Sektor przyjmowania pojazdów	Sektor zlokalizowany bezpośrednio za bramą wjazdową, od strony południowo – wschodniej budynku stacji demontażu, na utwardzonym, szczelnym placu o powierzchni betonowej 135 m ² , wyposażonym w system odprowadzania ścieków przemysłowych (odwodnienie liniowe) do separatora substancji

		ropopochodnych i dalej do szczelnego zbiornika bezodpływowego $V= 10 \text{ m}^3$. W sektorze wyznaczono pomieszczenie dla obsługi właścicieli pojazdów wycofanych z eksploatacji, wyposażone w szafę metalową do przechowywania dokumentów pojazdów. W sektorze zlokalizowana waga o zakresie ważenia 3,5 Mg – do 60 Mg.
II	Sektor magazynowania przyjętych pojazdów	Sektor zlokalizowany po północno – wschodniej stronie budynku stacji demontażu pojazdów, na utwardzonym, szczelnym placu o powierzchni 210 m^2, nieprzepuszczalnym dla olejów i paliw. Ścieki przemysłowe z placu będą kierowane do separatora substancji ropopochodnych systemem odprowadzania (system punktowy – wpust deszczowy z osadnikiem) i dalej do szczelnego zbiornika bezodpływowego $V= 10 \text{ m}^3$. W sektorze magazynowane będą przyjęte pojazdy w ilości maksymalnej 32 szt. pojazdów (48 Mg), oczekujące na osuszenie i usunięcie elementów oraz substancji niebezpiecznych. (32 pojazdy, przy średniej wadze 1,2 Mg, a maksymalnej 1,5 Mg tj. 48 Mg). Pojazdy magazynowane będą w sposób zabezpieczający przed wyciekami paliw i płynów eksploatacyjnych.
III	Sektor usuwania z pojazdów elementów i substancji niebezpiecznych w tym płynów,	Sektor zlokalizowany w budynku przemysłowym w hali nr 1. Posadzka hali demontażu wykonana będzie jako szczelna, chemoodporna, wyposażona w system zbierania ścieków przemysłowych. Ścieki z sektora odprowadzane będą do separatora substancji ropopochodnych i dalej do szczelnego zbiornika bezodpływowego o poj. 10 m^3 (Nr 2). Sektor wyposażony w sprzęt do odsysania płynów eksploatacyjnych. Sektor wyposażony w tymczasowe pojemniki na: – oleje silnikowe, przekładniowe, hydrauliczne. – pozostałe płyny eksploatacyjne (paliwo ciekłe, płyny chłodnicze, oraz płyny ze spryskiwaczy i płyny hamulcowe) – akumulatory – zbiorniki z gazem (jakie są zainstalowane z pojeździe), które po demontażu usuwa się niezwłocznie z tego sektora – płyny (freon) zawarte w urządzeniach klimatyzacyjnych pojazdu – katalizatory spalin – elementy wyposażenia zawierające materiały wybuchowe (do uruchamiania poduszek powietrznych napinaczy pasów bezpieczeństwa) poprzez ich wyzwolenie w sposób elektryczny lub mechaniczny wewnątrz lub na zewnątrz pojazdu – kondensatory elektryczne (w których zawarte są substancje stwarzające szczególne zagrożenia) – elementy zawierające rtęć.
IV	Sektor demontażu z pojazdów przedmiotów wyposażenia i części nadających się	Sektor zlokalizowany w wydzielonej części hali nr I oraz hali nr II, wyposażony w szczelną podłogę i urządzenia zbierające ewentualne wycieki (np. w postaci odpowiednich pochyleń podłogi i studzienek połączonych z separatorem ropopochodnych) i dalej do szczelnego zbiornika bezodpływowego o poj. 10 m^3 (Nr 2). Zainstalowane urządzenia

	do ponownego użycia oraz elementów, w tym odpadów, nadających się do odzysku lub recyklingu albo unieszkodliwiania, skup złomu	wspomagające demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji, jak np. podnośnik samochodowy, obrotnica samochodów, wyciągarka silników, urządzenia do demontażu szyb drzwiowych, szyb klejonych oraz urządzenia do demontażu kół. Sektor wyposażony w pojemniki na: - szyby hartowane, - szyby klejone, - przedmioty wyposażenia i części zawierające metale nieżelazne. Następuje tu tzw. modułowy demontaż samochodu; poszczególne elementy nadające się do powtórnego wykorzystania trafiają do odpowiednich działów: - ogólnego: tapicerka, elementy zawieszenia, układu hamulcowego, chłodniczego, - elektrycznego, elektronicznego itp. - silników; składowane są tam silniki przeznaczone do sprzedania na części lub w całości, ich osprzęt, oraz układy przeniesienia napędu. W sektorze wydzielone stanowisko (np. stół warsztatowy) do demontażu zespołów napędowych pojazdów, które nie będą przeznaczone do sprzedaży jako części zamienne, lecz będą demontowane, aby oddzielić z nich różne materiały (głównie metale kolorowe).
V	Sektor magazynowania wymontowanych z pojazdów przedmiotów wyposażenia i części nadających się do ponownego użycia	Sektor zlokalizowany na utwardzonej, zadaszonej powierzchni w hali nr II i na uszczelnionym terenie pod zadaszeniem (przedłużenie hali Nr 2). Sektor wyposażony w pojemniki i regały oraz pojemniki na zdemontowane części nadające się do ponownego użycia. Wymontowane elementy będą magazynowane w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniem oraz uniemożliwiający ewentualne wycieki płynów eksploatacyjnych.
VI	Sektor magazynowania odpadów pochodzących z demontażu	Sektor zlokalizowany pod zadaszeniem oraz na szczelnym placu o powierzchni 50 m² przeznaczonym do magazynowania wytworzonych odpadów niebezpiecznych, w tym paliw i płynów eksploatacyjnych. W sektorze zlokalizowane będą miejsca magazynowania odpadów w zbiornikach zaopatrzonych w ochronne siatki metalowe zabezpieczające je przed uszkodzeniem. Odpady będą magazynowane w zależności od rodzaju odpadu, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem. Odpady niebezpieczne magazynuje się odrębnie na utwardzonej i zadaszonej powierzchni. Wszystkie miejsca magazynowanych odpadów zostaną oznaczone nazwą i kodem odpadu. Sektor wyposażony będzie w urządzenia gaśnicze. Ewentualne odcieki z placu szczelnego zostaną odprowadzone do kanalizacji przemysłowej i poprzez separator do zbiornika bezodpływowego o poj. 10 m³ (zbiornik Nr 2).

I.2.2. Linia do przetwarzania odpadowych kabli:

Linia do recyklingu kabli o wydajności 230 Mg/rok - przeznaczona do rozdrabniania kabli oraz oddzielenia żyły miedzianej lub aluminiowej od izolacji przewodu.

Linia zlokalizowana będzie w nawie o powierzchni 40 m² w hali nr 1, wraz z wiatą magazynową. Hala wyposażona w nieprzepuszczalne podłoże.

W skład linii do recyklingu kabli wchodzić będą:

- młyn rozdrabniania kabli
- przenośnik taśmowy
- separator pracy na mokro typu SPM-500z - przeznaczony do wstępnego czyszczenia technologicznego wszelkiego rodzaju zużytych kabli; służy do oddzielenia żyły miedzianej lub aluminiowej od izolacji przewodu, wydzielenie odpadów cięższych przy automatycznym wydzieleniu lekkich i ciężkich surowców. Urządzenie wyposażone będzie w zbiornik wody, z którego woda kierowana przez dysze pompy na sito i powracać będzie do zbiornika. Obieg wody zamknięty.

I.2.3. Place technologiczne i magazynowe:

Utwardzone szczelne place technologiczne i magazynowe, z których odprowadzane będą wody opadowo-roztopowe potencjalnie zanieczyszczone (ścieki przemysłowe) poprzez odwodnienia liniowe i wpusty kanalizacyjne do kanalizacji opadowej i dalej do zbiornika bezodpływowego. Łączna powierzchnia placów magazynowych i manewrowych z terenu stacji demontażu pojazdów wynosi ok. 2350 m², w tym:

- **Sektor S-I i S-II** do przyjmowania i magazynowania pojazdów – o pow. 0,036 ha. Sektory te stanowią będą szczelne place betonowe (pow. min. 210 m²), z wagą, wydzielonym miejscem odbioru samochodów, pomieszczeniem obsługi wagi oraz pomieszczeniem obsługi klientów. Ścieki z tego sektora będą odprowadzane do zbiornika ścieków przemysłowych Nr 1.
- **Plac magazynowy nr I** o szczelnej powierzchni ok. 0,065 ha, wykonanej z betonu służący do magazynowania złomu i odpadów zbieranych innych niż niebezpieczne. Ścieki z placu będą odprowadzane poprzez odwodnienia liniowe i wpusty kanalizacyjne do separatora, a dalej zbiornika bezodpływowego Nr 2. Na placu zlokalizowana będzie również wiatka o wymiarach 12 m x 8 m i wysokości 4 m służąca do magazynowania zbieranych odpadów niebezpiecznych
- **Plac magazynowy nr II** o szczelnej powierzchni betonowej ok. 0,090 ha, służący do magazynowania odpadów metalowych (głównie karoserie) i odpadów wytworzonych innych niż niebezpieczne. Ścieki z placu będą odprowadzane poprzez odwodnienie liniowe i odprowadzane do separatora z osadnikiem, a dalej do zbiornika bezodpływowego Nr 2.
- **Plac magazynowy nr III** o szczelnej betonowej powierzchni ok. 0,017 ha, zlokalizowany pod zadaszeniem przyległym do hali Nr 1 i 2. Plac ten służy do magazynowania odpadów zbieranych innych niż niebezpieczne. Ścieki odprowadzane do kanalizacji przemysłowej i zbiornika bezodpływowego Nr 2.
- **Plac zbierania złomu** – zlokalizowany na placu magazynowym nr I.
- **Parking i place manewrowe** o pow. ok. 180 m² – wody opadowo-roztopowe odprowadzane do szczelnego zbiornika ścieków przemysłowych Nr 1.

Projekt zagospodarowania terenu przedstawia **Załącznik nr 1**.

I.2.4. Wykorzystywane urządzenia pomocnicze:

- elektroniczna waga platformowa o zakresie ważenia 3,5 – 60 Mg, w sektorze I,
- elektroniczna podręczna waga o zakresie ważenia do 1,5 Mg, w sektorze IV,

- szczelny zbiornik bezodpływowy o poj. 10 m³ (zlokalizowany po stronie południowo zachodniej) magazynujący ścieki sanitarne,
- szczelny zbiornik bezodpływowy o poj. 10 m³ (zlokalizowany po stronie południowej) magazynujący ścieki przemysłowe (Zbiornik Nr 1),
- szczelny zbiornik bezodpływowy o poj. 10 m³ (zlokalizowany po stronie północno-wschodniej) magazynujący ścieki przemysłowe (Zbiornik Nr 2),
- łapacze piasku, separatory koalescencyjne,
- sprężarka
- szlifierki kątowe
- klucze pneumatyczne
- klucze elektryczne
- wyciąg bloczkowy
- aparat gazowy do cięcia
- moduł osuszający
- urządzenie do demontażu szyb samochodowych
- maszyny hydrauliczne do wycinania i usuwania katalizatorów, kabli i innych części samochodowych
- specjalistyczne urządzenia do usuwania płynów eksploatacyjnych, paliw
- urządzenie do wymiany płynu hamulcowego
- stacja do odzysku czynnika chłodniczego
- kanalizacja deszczowa (czysta i zanieczyszczona), odwodnienie liniowe „ACO-DRAIN”.

I.3. Pojemność całkowita miejsc magazynowania odpadów na terenie SKAJ MOTO ZŁOM - KRZYSZTOF PACUŁA, ul. Przemyska 22, 37 – 514 Tuczempy (BAT 4d Konkluzji):

Tabela nr 2 – Całkowita pojemność magazynowa instalacji:

Miejsca magazynowania	Kategoria odpadu	Powierzchnia [m ²]	Kubatura [m ³]	Gęstość nasypowa [Mg/m ³]	Całkowita pojemność [Mg]
Sektor II. wybetonowany plac o powierzchni 210 m ² przeznaczony do magazynowania przyjętych pojazdów	Odpady kierowane do odzysku: Odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne 16 01 04* 16 01 06	210 Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 1,5 m	315	1,50	472
Sektor VI.	Wytworzone odpady niebezpieczne	50 (wysokość magazynowania 1 m)	50	1,5	75
Plac magazynowy I. WIATA - miejsce magazynowania odpadów zbieranych	Odpady zbierane; niebezpieczne pod wiatą	100 (wysokość magazynowania 1.5 m)	150	2,0	300
	Odpady inne niż niebezpieczne	550 (wysokość magazynowania 1.5 m)	825	2,0	1650
Plac magazynowy II.	Odpady wytwarzane inne niż niebezpieczne	900 (wysokość magazynowania 1.5 m)	1350	2,0	2700

Plac mag. III. pod zadaszeniem	Odpady zbierane inne niż niebezpieczne	168 (wysokość magazynowania 1.5 m)	252	5 ^{1,}	378
Utwardzony i zadaszony plac	Kable przeznaczone do odzysku metali wiata przy instalacji odzysku	21 (wysokość magazynowania 1 m)	21	36 ^{1,}	29
Całkowita pojemność magazynowa instalacji					5604 Mg

I.3.1. Dopuszczalne ilości magazynowanych odpadów palnych łącznie w budynkach i na placach jednocześnie:

- oleje odpadowe - 7,1 Mg,
- zużyte opony - 106,5 Mg,
- zużyte zbiorniki LPG - 0,9 Mg,
- odpadowe baterie i akumulatory - 31 Mg,
- odpadowe tworzywa sztuczne - 21,5 Mg.

I.4. Procedura przyjęcia odpadów na teren instalacji:

I.4.1. W celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów (BAT 2, BAT 5) stosowane będą następujące techniki:

- opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór (BAT 2a),
- opracowanie i wdrożenie procedur odbioru odpadów (BAT 2b),
- opracowanie i wdrożenie procedur postępowania z odpadami i ich przemieszczania, dokumentowanie i weryfikowania po wykonaniu (BAT 5),
- opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów (BAT 2c),
- opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia (BAT 2d),
- zapewnienie segregacji odpadów (BAT 2e).

I.4.2. Procedurę przyjęcia odpadów na teren instalacji wskazano w załączniku nr 2 do pozwolenia zintegrowanego.

I.5. Charakterystyka podstawowych procesów technologicznych:

I.5.1. Proces demontażu zużytych pojazdów wycofanych z eksploatacji:

1. Przyjmowanie pojazdu do stacji demontażu w sektorze nr 1 przyjmowania pojazdów.
2. Sprawdzanie numerów silnika i karoserii.
3. Sprawdzanie kompletności pojazdu.
4. Usuwanie z pojazdu elementów, które nie pochodzą z tego pojazdu.
5. Ważenie pojazdu na znajdującej się w tym sektorze wadze samochodowej w celu określenia jego masy oraz kompletności.
6. Unieważnienie dokumentów pojazdu zgodnie z aktualnie obowiązującym sposobem unieważniania dokumentów pojazdów wycofanych z eksploatacji (dowód rejestracyjny, kartę pojazdu, jeżeli była wydana, oraz tablice rejestracyjne).
7. Transport pojazdu do sektora magazynowania przyjętych pojazdów – sektor nr 2.
8. Transport pojazdu do hali demontażu pojazdów.
9. Usunięcie elementów i części stanowiących zagrożenie bezpieczeństwa lub zagrożenie pożarowe takich jak elementy zawierające materiały wybuchowe; poduszki powietrzne i napinacze pasów bezpieczeństwa.

10. Osuszenie pojazdu: usunięcie płynów eksploatacyjnych (paliwo gazowe LPG wraz ze zbiornikami, benzyna, oleje silnikowe, przekładniowe, ze skrzyń biegów oraz hydrauliczne, płyny chłodnicze, płyny ze spryskiwaczy oraz płyny hamulcowe, itp.), za pomocą odpowiedniego sprzętu.
11. Usunięcie z układów klimatyzacyjnych substancji kontrolowanych przez uprawnione osoby, przy użyciu specjalistycznego sprzętu.
12. Demontaż za pomocą narzędzi ręcznych i elektronarzędzi elementów samochodu takich jak: układy klimatyzacyjne, katalizatory spalin, filtry oleju, elementy zawierające rtęć, kondensatory, okładziny hamulcowe zawierające azbest, zbiorniki z gazem bez jego opróżniania, bądź po usunięciu gazu ze zbiornika za pomocą specjalnego urządzenia.
13. Demontaż elementów konstrukcyjnych pojazdu: silnika, skrzyni biegów, układu zasilania, układu hamulcowego, układu chłodniczego, układu przeniesienia napędu, układu kierowniczego, układu zawieszenia, układu ogrzewania, ewentualnych urządzeń elektrycznych i elektronicznych i ich części oraz innych części zawierających metale nieżelazne.
14. Demontaż części nadwozia oraz wnętrza pojazdów poprzez usunięcie uszczelek, szyb, siedzeń, wykładzin, tapicerek, obić, deski rozdzielczej, elementów karoserii, innych elementów metalowych oraz z tworzyw sztucznych i kabli. Czynności te prowadzone będą do momentu pozostawienia samej karoserii pojazdu wykonanej z metalu.
15. W przypadku przekazywania pojazdów do strzępienia demontaż będzie prowadzony do momentu najbardziej uzasadnionego względami ekonomicznymi oraz możliwością poddania jak największej masy odpadów procesom recyklingu. Niepełny proces demontażu polegać będzie na pozostawieniu wraz z karoserią elementów z tworzyw sztucznych i gumowych.
16. Ocena przydatności elementów z demontażu do dalszego użytkowania i w wypadku możliwości ich dalszego bezpiecznego użytkowania umieszczenie ich w sektorze magazynowania wymontowanych z pojazdów przedmiotów wyposażenia oraz części nadających się do ponownego użycia. Pozostałe elementy jako odpady magazynowane są w sektorze magazynowania odpadów pochodzących z demontażu pojazdów.
17. Przekazanie odpadów innym uprawnionym posiadaczom odpadów w celu odzysku, recyklingu lub unieszkodliwiania.

I.5.2. Proces technologiczny przetwarzania kabli:

Odpady kabli przeznaczone do odzysku kierowane będą do młyna rozdrabniającego bezpośrednio z big – bagów. Transporter taśmowy odbierać będzie spod młyna odpowiednio rozdrobniony przemiał i przenosić go na separator wodny.

Na separatorze wodnym następować będzie oddzielenie miedzi od tworzywa sztucznego, dzięki czemu uzyskiwane będą pełnowartościowe surowce. Oddzielnie przetwarzane będą kable aluminiowe, oddzielnie miedziane. Separator mokry wyposażony będzie w zbiornik wody, z którego woda kierowana przez dysze pompy na sito i powracać będzie do zbiornika.

Wstępne czyszczenie technologiczne na mokro zużytych kabli w separatorze. Oddzielenie żyły miedzianej lub aluminiowej od izolacji przewodu. Materiał podawany będzie na wannę będącą w ruchu przyspieszającym, wyposażonym w regulację prędkości przesuwu taśmy. Zespół napędowy wymuszać będzie ruch vibracyjny, który można regulować poprzez skok mimośrodowy. Rozdzielenie metalowych cząstek od niemetalicznych odbywać się będzie przez wykorzystanie różnicy gęstości cząstek. Lżejsze cząstki przenoszone będą do góry, a cięższe będą wypłukiwane przez wodę

na niższym położeniu sita, gdzie wychodzić będą z maszyny w przedniej części separatora i zbierane będą w pojemniku. Urządzenie posiadać będzie w dwa wyjścia, do frakcji ciężkich (miedź, aluminium) i dla frakcji lżejszych.

I.6. Czas pracy poszczególnych instalacji:

I.6.1. Tablice informacyjne umieszczone na bramie wjazdowej na teren instalacji informować będą o:

- nazwie i typie obiektu,
- adresie i numerze telefonu zarządzającego instalacją,
- dniach i godzinach otwarcia instalacji.

I.6.2. Stacja Demontażu Pojazdów pracować będzie max. 300 dni w roku.

I.6.3. Linia do recyklingu kabli pracować będzie max. 200 dni w roku.

I.7. Planowany termin uruchomienia instalacji: listopad 2021 r.

II. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

II.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji:

II.1.1. Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza:

II.1.1.1. Źródłem emisji do powietrza z procesu przetwarzania odpadów będą procesy demontażu pojazdów (w tym: usuwanie paliw ze zbiornika oraz usuwanie czynnika chłodzącego, demontaż butli LPG) prowadzone na hali demontażu, wyposażonej w wentylację mechaniczną. Substancje zanieczyszczające odprowadzane będą do powietrza poprzez trzy wentylatory dachowe emitarami ozn. E – 2, E – 3 oraz E – 4. Emitorem E – 2 odprowadzane będą również zanieczyszczania z linii do przetwarzania odpadów kabli.

Tabela nr 3 – Maksymalna emisja zanieczyszczeń emitowanych ze stacji demontażu pojazdów wraz z linią rozdrabniania odpadów kabli:

Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji	
			[mg/m ³ _u]	[kg/h]
Stacja demontażu pojazdów wraz z linią do rozdrabniania kabli (mechaniczny wentylator dachowy nr 1)	E – 2	pył	0,97	-
		węglowodory alifatyczne	-	0,02592
		benzen	-	0,00036
		toluen	-	0,000252
		ksylen	-	0,000504
Stacja demontażu pojazdów (mechaniczny wentylator dachowy nr 2)	E – 3	pył węglowodory alifatyczne	0,97 -	- 0,0005
Stacja demontażu pojazdów część magazynowa (mechaniczny wentylator dachowy nr 3)	E – 4	pył	0,97	-

u - 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.

II.1.2. Maksymalna emisja roczna gazów i pyłów:

Tabela nr 4 - Dopuszczalny poziom maksymalnej emisji rocznej z instalacji stacji demontażu pojazdów wraz z linią do przetwarzania odpadów kabli:

Substancja zanieczyszczająca	Emisja dopuszczalna
	[Mg/rok]
pył	0,0134
węglowodory alifatyczne	0,0528
benzen	0,00072
toluen	0,0005
ksylen	0,00101

II.2. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych z instalacji:

II.2.1. Wykaz strumieni ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji, w celu ograniczania emisji do wody, jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1, BAT 3.2.):

- Ścieki przemysłowe stanowiące zanieczyszczone wody opadowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, pochodzące z miejsc przyjmowania, magazynowania pojazdów wycofanych z eksploatacji (sektor S-I i S-II o pow. 0,036 ha) oraz utwardzonych placów manewrowych i parkingu, w celu ograniczania emisji do wody (BAT 20) zbierane będą poprzez odwodnienia liniowe i wpusty kanalizacyjne do separatora substancji ropopochodnych ze zintegrowanym osadnikiem i do zbiornika bezodpływowego nr 1 o poj. 10 m³. Odprowadzanie ścieków ze zbiornika bezodpływowego z dowozem wozem asenizacyjnym na oczyszczalnię ścieków – punkt zlewny ścieków, na podstawie pozwolenia wodno-prawnego (zrzut pośredni).
- Ścieki przemysłowe stanowiące zanieczyszczone wody opadowe zawierające substancje szczególnie z utwardzonych placów magazynowych nr I (0,065 ha), nr II (0,090 ha) i nr III (0,080 ha) - w celu ograniczania emisji do wody (BAT 20) zbierane będą poprzez odwodnienia liniowe i wpusty kanalizacyjne do separatora substancji ropopochodnych ze zintegrowanym osadnikiem do kanalizacji opadowej i dalej do zbiornika bezodpływowego o pojemności 10 m³ nr 2. Ścieki ze zbiornika bezodpływowego wywożone będą wozem asenizacyjnym na oczyszczalnię ścieków – punkt zlewny ścieków, na podstawie zgody właściciela urządzeń kanalizacyjnych i pozwolenia wodno - prawnego na wprowadzanie ścieków do obcych urządzeń kanalizacyjnych (zrzut pośredni).
- Ścieki przemysłowe z sektorów III i IV wydzielonych w hali nr 1, wyposażonych w punktowy system zbierania ścieków przemysłowych: w każdym z sektorów w posadzce znajdować się będzie krata zbierająca odciek. Każda z krat zamontowana będzie nad szczelnym zbiornikiem bez odpływu w postaci kanistra na paliwa płynne o pojemności 20 litrów. Ścieki te są wprowadzone do separatora i dalej do zbiornika bezodpływowego nr 2 i wywożone do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków za zgodą właściciela urządzeń kanalizacyjnych i na podstawie pozwolenia wodnoprawnego (zrzut pośredni).
- Czyste wody opadowe z dachów i placów odprowadzane będą poprzez odwodnienia liniowe i wpusty kanalizacyjne, osadnik i separator substancji ropopochodnych do rowu melioracyjnego R-3, na podstawie zgody właściciela rowu i pozwolenia wodno – prawnego.

II.2.2. Dopuszczalna ilość ścieków:

II.2.2.1. Ścieki przemysłowe odprowadzane z instalacji stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji, w tym z placów technologicznych i magazynowych, zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, w celu ograniczania emisji do wody (BAT 20), będą odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych obcego podmiotu, w ilości:

$$Q_{\text{śr d}} = 5,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max s}} = 0,0075 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{max r}} = 500 \text{ m}^3/\text{r}.$$

II.2.2.2. Ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji określana na podstawie częstotliwości wywożonych ścieków i pojemności wozu asenizacyjnego.

II.2.3. Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych w ściekach przemysłowych odprowadzanych z instalacji:

Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych obcego podmiotu na podstawie zgody właściciela urządzeń kanalizacyjnych i pozwolenia wodno - prawnego (zrzut pośredni), określone w zbiorniku bezodpływowym Nr 1 i Nr 2 nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli nr 4:

Tabela nr 5 - 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: zbiornik nr 1 i zbiornik nr 2:

Emitor	Źródło emisji	Substancja / parametr	Dopuszczalna wielkość emisji ⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾	Jednostka
Zbiornik bezodpływowy ścieków przemysłowych nr 1 Zbiornik bezodpływowy ścieków przemysłowych nr 2	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Arsen (As)	do 0,040	mg/l
		Kadm (Cd)	do 0,003	mg/l
		Chrom (Cr)	do 0,010	mg/l
		Miedź (Cu)	do 0,300	mg/l
		Nikiel (Ni)	do 0,300	mg/l
		Ołów (Pb)	do 0,090	mg/l
		Cynk (Zn)	do 1,000	mg/l
		Rtęć (Hg)	do 1,000	ug/l
		Azot amonowy ⁽⁴⁾	do 200	N _{NH4} mg/l
		Fosfor og. ⁽⁴⁾	do 15	mgP/l
		Węglowodory ropopochodne ⁽⁴⁾	do 15	mg/l

¹⁾ Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEI) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (BAT 20, Tabela 6.2).

²⁾ Wskazane poziomy emisji powiązane z NDT mają zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3.

³⁾ Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEI) dla emisji do wody odnoszą się do stężeń wyrażonych w ug/l i mg/l. Wartości BAT- AEI odnoszą się do:

– w przypadku zrzutu ciągłego – do średnich dobowych, czyli 24 – godzinnych próbek zbiorczych pobranych proporcjonalnie do przepływu,

– w przypadku zrzutu partiami – wartości średnie w trakcie uwalniania, pobierane jako zbiorcze próbki proporcjonalnie do przepływu lub jako próbka chwilowa pobrana przed zrzutem, pod warunkiem, że ścieki oczyszczone są wymieszane i jednorodne. Można wykorzystać zbiorcze próbki proporcjonalnie do czasu, pod warunkiem, że wykazano wystarczającą stabilność przepływu. Wszystkie poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami dla emisji do wody stosuje się w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację.

⁽⁴⁾ Wskaźniki i wartości wynikające z obowiązującego pozwolenia wodno – prawnego.

II.3. Dopuszczalna wielkość emisji hałasu do środowiska:

Dopuszczalną wielkość emisji hałasu z instalacji, wyznaczoną wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, znajdujących się w odległości 330 m na zachód od terenu inwestycji na działce o numerze ewidencyjnym 3407 w Tuczempach, obręb 0010, ustalam w następujący sposób, w zależności od pory doby:

- w porze dnia (w godz. 6⁰⁰ - 22⁰⁰)- $L_{AeqD} = 50 \text{ dB(A)}$
- w porze nocy (w godz. 22⁰⁰ - 6⁰⁰)- $L_{AeqN} = 40 \text{ dB(A)}$

II.4. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów:

II.4.1. Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne:

Tabela nr 6 - Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych wytwarzanych w wyniku pracy SDP:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Źródło powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
1.	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” i H14 „ekotoksyczne”, działanie drażniące.	10*
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające 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”.	10*
3.	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.	10*
4.	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.	10*
5.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Właściwości: szkodliwe, Skład: części stałe, węglowodory, polimer części nieorganiczne, woda	7*
6.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Właściwości: szkodliwe Skład: Woda, węglowodory	10*
7.	13 07 01*	Olej napędowy	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów C16-18 oraz estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych. Właściwości: łatwopalny, H3-B – „łatwopalne”, H5 - „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne”.	20*
8.	13 07 02*	Benzyna	Źródło powstawania: demontaż pojazdów.	20*

			Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów, benzen, etanol, eter etylowo -tert- butylowy. Właściwości: H3-B – „łatwopalne”, H5 - „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne”, wybuchowe.	
9.	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 bar w 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”.	20*
10.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Czynniki chłodnicze z układu klimatyzacyjnego. Skład chemiczny: Pochodne węglowodorów nasyconych np. fluoro- chloro -węgiel, zawierają atomy chloru i wodoru. Właściwości: Odpad ekotoksyczny, szkodliwy.	5*
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznym.	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”.	1*
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Celuloza, PP, PE, metale żelazne, mieszaniny węglowodorów. Właściwości: H14 „ekotoksyczne”.	3*
13.	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*
14.	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”.	2,5*
15.	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, akrylnitril – butadien-styren, bawełna. Właściwości: H1 „wybuchowe”.	9*
16.	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*
17.	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	5*

			o barwie bezbarwnej do żółtej. Właściwości: H4 - „drażniące”, „ekotoksyczne”.	
18.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	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*
19.	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 bez jego opróżniania)	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”.	44*
20.	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”.	100*
21.	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”.	75*
22.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	Właściwości: żrące Skład: Woda, wodorowęglan sodu, izobutan.	2,0*

* Łączna ilość wszystkich odpadów wytwarzanych w wyniku pracy SDP wyniesie maksymalnie 6 250 Mg/rok.

Tabela nr 7 - Rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych w wyniku pracy SDP:

p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereczki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Źródło powstawania: Odpady powstają będą w wyniku usuwania rozchłapek oleju, czyszczenia zabrudzonych powierzchni. Odpady stanowią będą również zanieczyszczone ubrania ochronne. Sorbenty, materiały filtracyjne (filtry powietrza), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereczki). Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodor, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliestery. Właściwości: odpad stały, łatwopalny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi smarami, olejami silnikowymi.	0,3*
2.	16 01 03	Zużyte opony	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Kauczuk, wiskoza, żelazo, węgiel. Właściwości: Odpady stałe, palne	180*
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	1*

			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.	
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.	10*
5.	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	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.	10*
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.	4500*
7.	ex 16 01 17	Pozostałości z pojazdów wycofanych z eksploatacji przeznaczone do strzępienia	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.	4500*
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, Mn, Pd, Ag, Au, Pt i inne). Właściwości: Odpady stałe, niepalne.	400*
9.	16 01 19	Tworzywa 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, napelnaczy, zmiękczaczy (plastyfikatorów), antyutleniaczy. Właściwości: Odpady stałe, palne.	600*
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), sól i wapń. Właściwości: Odpady stałe, kruche, niepalne.	120*

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).	30*
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.	30*
13.	16 02 16	Elementy usunięte z 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.	2*
14.	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*
15.	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.	3*

* Łączna ilość wszystkich odpadów wytwarzanych w wyniku pracy SDP wyniesie maksymalnie 6 250 Mg/rok.

Tabela nr 8 - Rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych w wyniku przetwarzania kabli:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Źródło powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
1	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Mieszanina tworzyw sztucznych typu PVC i PE usieciowanego oraz guma, stanowiące powłoki zewnętrzne kabli	36*
2	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03 (pyły z odpylacza powstałe podczas rozdrabniania kabli)	mieszanina rozdrobnionych tworzyw sztucznych PVC, PE, drobin gumy, piasku, unoszonych z rozdrabnianych odpadów i wyłapanych w pojemniku filtra workowego	0,3*
3	19 12 03	Metale nieżelazne (miedź, aluminium)	granulat metali miedzi lub aluminium o dość dużej czystości, z niewielką domieszką gumy i tworzyw	24*
Łącznie:				*60 Mg/rok

* Łączna ilość wszystkich odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania kabli wyniesie maksymalnie 60 Mg/rok.

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

III.1. Parametry źródeł emisji do powietrza z instalacji demontażu pojazdów:

Tabela nr 9 - Parametry źródeł emisji do powietrza.

Ozn. emitora	Źródło emisji	Wys. emitora [m]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Prędkość gazów* [m/s]	Temp. gazów* [K]	Urządzenia ochrony powietrza	Czas pracy emitora [h/rok]
E-2	Stacja demontażu pojazdów wraz z linią do rozdrabniania kabli (mechaniczny wentylator dachowy nr 1)	6,45	0,3	zadaszony	0	293	brak	3000
E-3	Stacja demontażu pojazdów (mechaniczny wentylator dachowy nr 2)	6,45	0,3	zadaszony	0	293	brak	3000
E-4	Stacja demontażu pojazdów część magazynowa (mechaniczny wentylator dachowy nr 3)	6,45	0,3	zadaszony	0	293	brak	3000

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

III.1.1. Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów lub ich ograniczania (BAT 14, BAT 39):

- przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisje rozproszone, w zamkniętych budynkach,

- stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności (atestowane pompy, wysysarki),
- ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych poprzez umieszczenie większości procesów technologicznych wewnątrz obiektów budowlanych stacji,
- regularne czyszczenie całego terenu, na którym przetwarzane są odpady (hale, obszary ruchu kołowego, magazyny itp.),
- do magazynowania olejów i płynów eksploatacyjnych pochodzących z osuszania zużytych pojazdów stosowane są poziome, naziemne zbiorniki. Odpady ciekłe kierowane są do tych zbiorników za pomocą systemu pomp przeponowych, zasilanych sprężonym powietrzem, które odsysają płyny i przetłaczają je do zbiorników magazynowych, oraz specjalnych zatyczek, uszczeltek, kołnierzy i zaworów, co powoduje, że nie są one źródłem emisji do powietrza.

III.2. Warunki emisji ścieków przemysłowych i sposób ich odprowadzania:

III.2.1. Nie będzie następować wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi.

III.2.2. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków ujęte w niniejszym pozwoleniu należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym.

III.2.3. Prowadzony będzie monitoring stężeń zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych w zakresie wskazanym w punkcie VIII.4. pozwolenia.

III.2.4. Czyste wody opadowo – roztopowe z dachów stacji demontażu pojazdów odprowadzane będą do rowu R-3 na podstawie pozwolenia wodnoprawnego.

III.2.5. Zastosowane techniki w celu zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków lub ich ograniczania (BAT 19, BAT 20, BAT 35):

- optymalizacja zużycia wody (Bat 19a),
- segregacja strumieni odcieków (Bat 19f, Bat 35a),
- zastosowanie separatorów substancji ropopochodnych z osadnikami (komora separująca - osadnik) – adsorpcja węglowodorów ropopochodnych oraz sedymentacja zawiesin (Bat 20),
- ograniczenie powstania odcieków do minimum (Bat 35c),
- prowadzenie procesów na szczelnych, nieprzepuszczalnych powierzchniach (Bat 19c),
- ograniczanie możliwości przepełnienia zbiorników, przelewów i wystąpienia awarii zbiorników (Bat 19d),
- zamknięcie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów (Bat 19e),
- wykorzystanie odpowiedniej infrastruktury odwadniającej (Bat 19g),
- regularny przegląd i bieżąca obsługa techniczna urządzeń, wymiana części i regularny monitoring (Bat 19h),
- zastosowanie zbiorników buforowych o odpowiedniej pojemności (Bat 19i).

III.3. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

- Miejsca magazynowania odpadów wytworzonych zlokalizowane będą na terenie nieruchomości, do której Spółka posiada tytuł prawny.
- Magazynowanie odpadów prowadzone będzie zgodnie z zapisami przepisów szczegółowych w tym zakresie.

- Wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie w sposób zabezpieczający środowisko przed ich szkodliwym oddziaływaniem na środowisko i zgodny z wymogami p.poż.
- Wytworzone w wyniku osuszania pojazdów w SDP odpady płynne, w zależności od rodzaju, będą magazynowane w specjalnie na ten cel przeznaczonych pojemnikach, spełniających wymogi przepisów szczegółowych, w sposób uniemożliwiający przedostanie się ewentualnych wycieków do środowiska gruntowo - wodnego.
- Magazyny wyposażone będą w urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty. Pomieszczenia magazynowe będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
- Zbiorniki ciśnieniowe, poduszki powietrzne i napinacze pasów będą przechowywane poza halą demontażu, pod zadaszeniem.
- W żadnym wypadku nie mogą być przekraczane pojemności poszczególnych zbiorników, kontenerów, boksów i poszczególnych miejsc magazynowania odpadów na placu, wyznaczone w niniejszej decyzji. Odpady będą magazynowane na wysokość ścian kontenera czy boksu. Sposób magazynowania odpadów nie może powodować zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz dla środowiska.
- Zdemontowane części i elementy nadające się do ponownego użycia kierowane będą do wyznaczonego sektora nr V. Miejsca magazynowania części przeznaczonych do ponownego użycia będą oznakowane:
 - znakowanie części wymiennych z podaniem typu samochodu i źródła,
 - części będą układane na regałach według klas, aby umożliwić ich porównanie,
 - zespoły (np. silników, amortyzatorów, przekładni) zawierające olej będą magazynowane oddzielnie w szczelnych pojemnikach,
 - wysyłka karoserii do strzępienia, bądź do huty, będzie realizowana systematycznie, aby nie blokować miejsc magazynowych,
 - miejsce magazynowania odpadów będzie posiadać utwardzoną, szczelną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków,
 - odpady wytworzone w wyniku demontażu przekazywane będą uprawnionym jednostkom do odzysku, w tym recyklingu bądź do unieszkodliwienia.

III.3.1. Sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko:

- Posadzka hali demontażu wykonana będzie jako szczelna, chemoodporna, wyposażona w system zbierania ścieków przemysłowych.
- Prowadzona będzie kontrola wymontowanych części pod kątem uznania ich za części zamienne nadające się do ponownego użycia.
- Prowadzona będzie segregacja złomu i innych odpadów metalowych.
- Prowadzone będzie selektywne magazynowanie odpadów celem zwiększenia ilości odpadów przekazywanych do wykorzystania.
- Wytwarzane odpady magazynowane będą w sposób wskazany w niniejszej decyzji w wyznaczonym sektorze nr VI. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób uniemożliwiający negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.
- Przemieszczanie i transport odpadów odbywać się będzie w sposób zabezpieczający przed ich przypadkowym rozproszeniem lub wyciekiem. Środki transportu dostosowane będą do rodzaju i ilości przewożonych odpadów. Ewentualne rozproszenie lub wyciek odpadów będą niezwłocznie usuwane.

- Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie może powodować ich rozlania i skażenia gruntu.
- Odpady niebezpieczne powinny być magazynowane w opakowaniach (pojemnikach) z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadać szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem (rozlaniem) odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.
- Odpady płynne (paliwa, benzyna, oleje) magazynowane będą w szczelnych i przystosowanych do tego celu pojemnikach usytuowanych pod zadaszeniem zabezpieczającym przed wpływem warunków atmosferycznych.
- Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla płynów eksploatacyjnych.
- Powierzchnia placów technologicznych na których będą magazynowane odpady będą utwardzone i wyposażone w system ujęcia i odprowadzenia zanieczyszczonych wód opadowych do separatora substancji ropopochodnych.
- Zakazuje się magazynowania odpadów poza miejscami wyznaczonymi w decyzji.

III.3.2. Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów na terenie Zakładu zastosowana zostanie kombinacja technik (BAT 4 a, b, c, d, BAT 13 Konkluzji):

- Zoptymalizowane miejsce magazynowania:
- Odpowiednia pojemność magazynowania:
- Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania:
- Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z odpadami niebezpiecznymi:

III.3.3. Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów:

III.3.3.1. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku pracy SDP:

Tabela nr 10 - Sposoby i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów – **sektor nr VI.**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
1.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Magazynowane selektywnie, w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w oznakowanych pojemnikach ze szczelnie zamykanymi wlewami, zaopatrzonymi we wskaźniki umożliwiające ocenę stopnia ich napełnienia.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane selektywnie, w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych. Wytworzone oleje magazynowane będą w specjalnie na ten cel przeznaczonych szczelnych pojemnikach typu „mauzer” i beczkach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów opadowych, oznaczonych nazwą i kodem odpadu, spełniających wymagania wynikające z przepisów szczegółowych. Odbiór zużytych olejów będzie realizowany na zgłoszenie przez podmioty do tego uprawnione, przez odpompowywanie ich zawartości do autocysterny.
3.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Magazynowane selektywnie, w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w oznakowanych pojemnikach ze szczelnie zamykanymi wlewami, zaopatrzonymi we wskaźniki umożliwiające ocenę stopnia ich napełnienia.
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowane selektywnie, w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w oznakowanych pojemnikach ze szczelnie zamykanymi wlewami, zaopatrzonymi we wskaźniki umożliwiające ocenę stopnia ich napełnienia.
5.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w szczelnych oznakowanych pojemnikach

		i z odwadniania olejów w separatorach	i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.
6.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.
7.	13 07 01*	Olej napędowy	Magazynowane selektywnie, w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w odpowiednio oznakowanych pojemnikach ze szczelnie zamykanymi wlewami, zaopatrzonymi we wskaźniki umożliwiające ocenę stopnia ich napełnienia.
8.	13 07 02*	Benzyna	Magazynowane selektywnie, w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w odpowiednio oznakowanych pojemnikach ze szczelnie zamykanymi wlewami, zaopatrzonymi we wskaźniki umożliwiające ocenę stopnia ich napełnienia.
9.	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	Magazynowane selektywnie, w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w odpowiednio oznakowanych zbiornikach do magazynowania gazu płynnego ze szczelnie zamykanymi wlewami, zaopatrzonymi we wskaźniki umożliwiające ocenę stopnia ich napełnienia. Zbiorniki z gazem magazynowanie będą zgodnie z wymogami przepisów szczegółowych tj. na terenie ogrodzonym i posiadającym drogi pożarowe.
10.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia. Czynnik chłodniczy będzie przechowywany w odpowiednio oznakowanych pojemnikach, spełniających wymagania dla zbiorników ciśnieniowych, oznaczonych kodem i nazwą odpadu oraz napisem „niebezpieczne dla warstwy ozonowej”.
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznym.	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.
13.	16 01 08*	Elementy zawierające rtęć	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.
14.	16 01 09*	Elementy zawierające PCB	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia. Zużyte kondensatory magazynowane będą w pojemniku spełniającym wymagania wynikające z przepisów szczegółowych. Zakazuje się magazynowania odpadów w ilości przekraczającej pojemność pojemników.
15.	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.
16.	16 01 11*	Okładziny hamulcowe zawierające azbest	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.
17.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.

18.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.
19.	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 bez jego opróżniania)	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia. Zbiorniki z gazem, magazynowane będą zgodnie z wymogami przepisów szczegółowych.
20.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.
21.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.
22.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	Magazynowane selektywnie, w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w odpowiednio oznakowanych pojemnikach ze szczelnie zamykanymi wlewami, zaopatrzonymi we wskaźniki umożliwiające ocenę stopnia ich napełnienia.

Tabela nr 11 - Rodzaje odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów w SDP:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały, filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów niebezpiecznych, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.
2.	16 01 03	Zużyte opony	Magazynowane luzem na placu w wydzielonym miejscu w sektorze magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
3.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 12	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.
4.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.
5.	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.
6.	16 01 17	Metale żelazne	Magazynowane selektywnie w sektorze magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne w oznakowanych pojemnikach lub workach.
7.	16 01 18	Metale nieżelazne	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.
8.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.
9.	16 01 20	Szkło	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne, w szczelnych oznakowanych pojemnikach (zbiornikach) wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.
10.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.

11.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.
12.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Magazynowane selektywnie w sektorze magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne w oznakowanych pojemnikach lub workach.
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia.
14.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	Magazynowany selektywnie w sektorze magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne, w szczelnych oznakowanych pojemnikach i zbiornikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, wyposażonych w szczelne zamknięcia. Zakazuje się magazynowania odpadów w ilości przekraczającej pojemność pojemników.
15.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	Magazynowane selektywnie w sektorze magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne w oznakowanych pojemnikach lub workach.

III.3.3.2. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania kabli:

Tabela nr 12 - Sposoby i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów w wyniku przetwarzania kabli:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Magazynowane w workach typu big-bag na szczelnym podłożu w pomieszczeniu odzysku kabli, a następnie przewożone wózkiem do miejsca zbierania odpadów na placu magazynowym pod wiatą
2	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03 (pyły z odpylacza powstałe podczas rozdrabniania kabli)	Magazynowane w workach typu big-bag na szczelnym podłożu w pomieszczeniu odzysku kabli, a następnie przewożone wózkiem do miejsca zbierania odpadów na placu magazynowym pod wiatą
3	19 12 03	Metale nieżelazne (miedź, aluminium)	Magazynowane w big-bagach, na szczelnym podłożu, w pomieszczeniu, gdzie zlokalizowano instalację przetwarzania

III.3.4. Sposób dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

III.3.4.1. Sposób gospodarowania odpadami wytwarzanymi w stacji demontażu pojazdów:

Tabela nr 13 - Sposób dalszego gospodarowania odpadami wytwarzanymi w wyniku pracy SDP:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Sposób dalszego postępowania
1	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
2	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
3	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

4	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
5	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Przekazywane do unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom
6	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
7	13 07 01*	Olej napędowy	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
8	13 07 02*	Benzyna	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
9	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
10	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	Przekazywane do unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom
11	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznym.	Przekazywane do unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom
12	16 01 07*	Filtry olejowe	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom
13	16 01 08*	Elementy zawierające rtęć	Przekazywane do unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom
14	16 01 09*	Elementy zawierające PCB	Przekazywane do unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom
15	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	Przekazywane do unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom
16	16 01 11*	Okładziny hamulcowe zawierające azbest	Przekazywane do unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom
17	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
18	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
19	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 bez jego opróżniania)	Przekazywane do unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom
20	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
21	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
22	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

Tabela 14 – Miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania oraz sposób dalszego ich zagospodarowywania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Sposób dalszego postępowania
1	15 02 03	Sorbenty, materiały, filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Przekazywane do odzysku uprawnionym odbiorcom

2	16 01 03	Zużyte opony	Przekazywane do odzysku uprawnionym odbiorcom
3	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 12	Przekazywane do odzysku uprawnionym odbiorcom
4	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Przekazywane do odzysku uprawnionym odbiorcom
5	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	Przekazywane do odzysku uprawnionym odbiorcom
6	16 01 17	Metale żelazne	Przekazywane do odzysku uprawnionym odbiorcom
7	16 01 18	Metale nieżelazne	Przekazywane do odzysku uprawnionym odbiorcom
8	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Przekazywane do odzysku uprawnionym odbiorcom
9	16 01 20	Szkło	Przekazywane do odzysku uprawnionym odbiorcom
10	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Przekazywane do odzysku uprawnionym odbiorcom
11	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Przekazywane do odzysku uprawnionym odbiorcom
12	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Przekazywane do odzysku uprawnionym odbiorcom
13	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Przekazywane do odzysku uprawnionym odbiorcom
14	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	Przekazywane do odzysku uprawnionym odbiorcom
15	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	Przekazywane do odzysku uprawnionym odbiorcom

Tabela nr 15 - Sposób dalszego gospodarowania odpadami wytwarzanymi w wyniku przetwarzania kabli:

	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego postępowania z odpadem
1	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Przekazywane do odzysku uprawnionym odbiorcom
2	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03 (pyły z odpylacz powstające podczas rozdrabniania kabli)	Przekazywane do odzysku uprawnionym odbiorcom
3	19 12 03	Metale nieżelazne (miedź, aluminium)	Przekazywane do odzysku uprawnionym odbiorcom

III.4. Warunki emisji hałasu do środowiska:

III.4.1. Źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby.

Tabela nr 16 - Źródła typu budynki:

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	
Bud.1	Stacja demontażu pojazdów (3 wentylatory dachowe – trzy nawy hali SDP)	4 m	16	-	85

Tabela nr 17 - 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	Wentylator dachowy Stacji Demontażu Pojazdów (SDP) – wentylator dachowy Nr 1- 1szt.	9 m	16	-	76 dB(A)
HP2	Wentylator dachowy Stacji Demontażu Pojazdów (SDP) – wentylator dachowy Nr 2- 1szt.	9 m	16	-	76 dB(A)
HP3	Wentylator dachowy części magazynowej Stacji Demontażu Pojazdów (SDP) – wentylator dachowy Nr 3- 1szt.	9 m	16	-	76 dB(A)

III.4.2. Ściany zewnętrzne budynku stacji demontażu pojazdów murowane i ocieplone. Strop betonowy, dodatkowo wytłumiony wełną mineralną. Średnia izolacyjność akustyczna hali i stropu przyjęto na poziomie 30 dB.

III.4.3. Instalacja będzie pracowała tylko w porze dziennej między 6.00 a 22.00.

III.4.4. W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom, lub ich ograniczenia stosowane będą techniki (BAT 1, BAT 17, BAT 18):

- opracowanie i wdrożenie planu zarządzania hałasem stanowiącego część systemu zarządzania środowiskowego EMS (BAT1, BAT 17),
- właściwa lokalizacja urządzeń i budynków (BAT 18a),
- wdrożenie stosownych środków operacyjnych, tj. prowadzenie wszystkich etapów procesu w halach, izolacja akustyczna (obudowania) urządzeń (BAT 18 b, d, e),
- wykorzystanie urządzeń mało hałaśliwych (BAT 18c), w celu ograniczenia emisji hałasu zastosowane zostaną wentylatory cichobieżne, gwarantujące dotrzymanie dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych akustycznie.
- urządzenia emitujące hałas (urządzenia technologiczne) utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, regularne kontrole i konserwacja urządzeń (BAT 17),
- urządzenia będą obsługiwane przez doświadczony personel; praca silników winna być ograniczona do niezbędnego minimum (unikanie pracy silników na biegu jałowym).

IV. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych:

Instalacja nie będzie eksploatowana w warunkach odbiegających od normalnych.

V. Ustalam warunki przetwarzania odpadów:

V.1. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie przetwarzania odpadów w stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji (R12):

V.1.1. Dopuszczalne rodzaje i masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania w stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji:

Tabela nr 18 - Rodzaje odpadów przewidzianych do przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1.	16 01 04*	Zużyte lub nie nadające się do użytkowania pojazdy	6 050
2.	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	200
Łącznie:			6 250 Mg/rok

V.1.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania:

V.1.1. Przyjęte do demontażu odpady o kodzie 16 01 04* i 16 01 06 magazynowane będą na terenie stacji demontażu pojazdów w miejscowości Tuczemy ul. Przemyska 22, 37 — 514 Tuczemy (działka nr 2210/80), w wyznaczonym sektorze magazynowania pojazdów zlokalizowanym na utwardzonym i skanalizowanym placu na terenie stacji demontażu.

V.1.2. Odpady (zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy) przewidziane do przetwarzania magazynowane będą w sektorze magazynowania pojazdów przyjętych do demontażu – sektor nr II. na szczelnym utwardzonym placu o powierzchni 210 m². Na placu wydzielony zostanie pas manewrowy o powierzchni umożliwiającej bezpieczny transport zużytych pojazdów. Miejsca magazynowania będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz wyposażone w urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty. Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy przewidziane do przetwarzania magazynowane będą w sposób uporządkowany, w sposób zabezpieczający je przed wyciekami paliw i płynów eksploatacyjnych.

V.4.3. Maksymalna ilość zużytych pojazdów w sektorze nr II wynosić będzie 32 szt. (48 Mg). W przypadku zapelnienia pojemności sektorów nr I. i II. wyznaczonych w decyzji – prowadzący instalację wstrzyma przyjęcie odpadów na teren instalacji – należy wskazać najbliższą stację demontażu.

Tabela nr 19 - Ilość magazynowanych odpadów kierowanych do SDP:

Lp.	Kod odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, <u>wynikającej z wymiarów miejsca</u> magazynowania [Mg]
-----	------------	--------------------------------	---	---	--

1.	16 01 04*	Sektor nr II. szczelny utwardzony plac o pow. 210 m ² .	6 050	46	54
2.	16 01 06		200	2	6
Łącznie:			6 250 Mg/rok	48 Mg	60 Mg
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów miejsca magazynowania [Mg]:					60 Mg
Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]:					6 250 Mg/rok
Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]:					48 Mg

V.1.3. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji, w okresie roku:

Tabela nr 20 -Rodzaje odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów w SDP:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość Mg/rok*
Odpady niebezpieczne			
1.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	10,0*
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10,0*
3.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	10,0*
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,0*
5.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	7,0*
6.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	10*
7.	13 07 01*	Olej napędowy	20*
8.	13 07 02*	Benzyna	20*
9.	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	20*
10.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	5,0*
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznym.	1,0*
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	3,0*
13.	16 01 08*	Elementy zawierające rtęć	2,0*
14.	16 01 09*	Elementy zawierające PCB	2,5*
15.	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	9,0*
16.	16 01 11*	Okładziny hamulcowe zawierające azbest	2,0*
17.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	5,0*
18.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	5,0*
19.	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 bez jego opróżniania)	44*
20.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	100*
21.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo kadmowe	75*
22.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	2,0*
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,3*
2.	16 01 03	Zużyte opony	180*
3.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	1,0*
4.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	10*

5.	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	10*
6.	16 01 17	Metale żelazne	4500*
7.	ex 16 01 17	Pozostałości z pojazdów wycofanych z eksploatacji przeznaczone do strzępienia	4500*
8.	16 01 18	Metale nieżelazne	400*
9.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	600*
10.	16 01 20	Szkło	120*
11.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	30*
12.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	30*
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,0*
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	2,0*
15.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	3*
Łącznie:			*6 250 Mg/rok

V.1.4. Miejsce i metoda przetwarzania odpadów, ze wskazaniem kwalifikacji procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy o odpadach, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia:

V.1.4.1. Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie w stacji demontażu pojazdów zlokalizowanej w miejscowości Tuczemy ul. Przemyska 22, 37 — 514 Tuczemy na terenie działki o numerze ewidencyjnym 2210/80 o powierzchni 5778 m², wewnątrz budynku w hali nr 1 i nr 2, do których Spółka posiada tytuł prawny. Właścicielem nieruchomości jest Pan Krzysztof Pacuła.

V.1.4.2. Stosowane procesy przetwarzania odpadów - proces R12 tj. wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11, zgodnie z załącznikiem nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.).

V.1.4.3. Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w stacji demontażu pojazdów o rocznej zdolności przetwarzania 6 250 Mg/rok tj. 20,47 Mg/dobę.

V.1.4.4. Odpady będą przyjmowane na teren instalacji zgodnie z procedurą ustaloną w zał. nr 2 do decyzji. Proces technologiczny przetwarzania (demontażu) odpadów prowadzony będzie w sposób ustalony w punkcie I.5.1. niniejszej decyzji.

V.1.4.5. Odpady o kodzie 16 01 04* i 16 01 06 będą magazynowane w wyznaczonym sektorze magazynowania pojazdów zlokalizowanym na utwardzonym i skanalizowanym placu na terenie stacji demontażu. Pozostałe odpady powstające w wyniku przetworzenia będą magazynowane w miejscach i w sposób przedstawiony w Tab. 10 i 11 niniejszej decyzji.

V.1.4.6. Wszystkie sektory nr I. – VI. stacji demontażu będą odpowiednio oznakowane oraz opisane tablicami informacyjnymi.

V.1.4.7. Wszystkie prace demontażowe będą wykonywane w hali demontażu, stanowiącej sektor nr III. i nr IV. demontażu przedmiotów wyposażenia i części nadających się do ponownego użycia, odzysku lub recyklingu, przy użyciu odpowiednich urządzeń i narzędzi.

V.1.4.8. Wszystkie czynności związane z wytwarzaniem odpadów płynnych będą prowadzone przy użyciu urządzeń podciśnieniowych, na wydzielonych stanowiskach demontażu pojazdów w hali stacji demontażu pojazdów. Usuwanie płynów eksploatacyjnych będzie odbywać się wyłącznie przy użyciu specjalistycznych urządzeń.

V.1.4.9. Odpady zawierające substancje kontrolowane, wytworzone w procesie demontażu urządzeń klimatyzacyjnych będą usuwane w całości w sposób zapobiegający emisji substancji kontrolowanych do środowiska.

V.1.4.10. Usunięcie czynnika chłodzącego z układów klimatyzacyjnych z pojazdów prowadzone będzie przy pomocy profesjonalnego urządzenia do osuszania klimatyzacji. Osoba dokonująca obsługi układów klimatyzacji posiadać będzie certyfikat wydany na podstawie ustawy z 15 maja 2015 r. o substancjach zubożających warstwę ozonową oraz o niektórych fluorowanych gazach cieplarnianych (Dz. U. z 2015 r., poz. 881).

V.1.4.11. Prowadzony będzie rejestr pojazdów posiadających układy klimatyzacyjne. Opróżnianie układów klimatyzacyjnych pojazdów wycofanych z eksploatacji odbywa się przy pomocy wyposażenia technicznego spełniającego wymogi przepisów szczegółowych w sprawie wymagań dla wyposażenia technicznego stosowanego przy wykonywaniu działalności związanej z substancjami kontrolowanymi.

V.1.4.12. Właściciel stacji demontażu dysponował będzie kopią świadectwa kwalifikacji w zakresie obsługi technicznej, demontażu oraz naprawy urządzeń i instalacji zawierających substancje kontrolowane, osoby prowadzącej demontaż układów klimatyzacyjnych z pojazdów.

V.1.4.13. Opróżnienie instalacji LPG z gazu LPG prowadzone będzie przy pomocy profesjonalnego urządzenia do osuszania gazu. Osoba dokonująca opróżniania zbiorników LPG posiadać będzie uprawnienia do napełniania i opróżniania zbiorników LPG.

V.1.4.14. Paliwa nie będą wylwane otwartym strumieniem lecz przez przebijanie dna zbiornika paliwa za pomocą specjalnych urządzeń (przebity otwór będzie szczelnie zakorkowany).

V.1.4.15. Inne płyny eksploatacyjne (oleje, płyny chłodzące, hamulcowe i do spryskiwaczy) usuwane będą w hali demontażu w temperaturze $> 10^{\circ}\text{C}$ z użyciem specjalistycznego sprzętu (pneumatycznej pompy ssącej), zapewniającego:

- ochronę podłoża przed wyciekaniem płynów podczas usuwania z SWE (przez użycie misek ociekowych),
- możliwie całkowite osuszenie zbiorników za pomocą wspomaganie podciśnieniowego,
- gromadzenie usuniętych płynów w oddzielnych pojemnikach zabezpieczonych przed przepełnieniem,
- pochłanianie par usuwanych płynów.

V.1.4.15. Otwory spustowe zbiorników, którymi były usuwane płyny, będą szczelnie zamykane, natomiast przewody zaślepiane, w celu zabezpieczenia podłoża przed ściekającymi resztkami płynów.

V.1.4.16. Części uznane w przepisach szczegółowych za zagrażające bezpieczeństwu ruchu drogowego lub negatywnie wpływające na środowisko nie mogą być przekazywane do ponownego użycia.

V.1.4.17. Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji oraz magazynowanie wytworzonych odpadów wykonywane będzie przez przeszkolonych pracowników. Pracownicy będą systematycznie szkoleni i zapoznawani ze zmieniającymi się wymogami, przepisami prawa.

V.1.4.18. Działalność prowadzona będzie w sposób nie stwarzający zagrożenia dla środowiska gruntowo – wodnego oraz zdrowia i życia ludzi.

V.1.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku działalności stacji demontażu:

V.1.5.1. Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych zgodnie z punktem III.3.3. decyzji (tab. nr 10 i 11 decyzji).

V.1.5.2. Nie będzie przekraczana pojemność magazynowa wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów, a sposób magazynowania nie może powodować zanieczyszczenia środowiska.

V.2. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie przetwarzania odpadów w instalacji przetwarzania kabli:

V.2.1. Dopuszczalne rodzaje i masa odpadów kabli przeznaczonych do przetwarzania:

Tabela nr 21 - Rodzaje i masa odpadów kabli przeznaczonych do przetwarzania:

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]
1	16 01 22	Inne nie wymienione elementy (wiązki kabli samochodowych)	30
2	16 01 99	Inne nie wymienione odpady (przewody)	30
Łącznie:			60 Mg/rok

V.2.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów kabli kierowanych do przetwarzania:

Tabela nr 22 - Miejsca i sposoby magazynowania odpadów kabli przeznaczonych do przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów miejsca magazynowania [Mg]
1	16 01 22	W workach big-bag, na utwardzonym i zadaszonym placu	30	2	2
2	16 01 99		30	2	2
Łącznie:			60	4	4
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów miejsca magazynowania [Mg]:					4
Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]:					60
Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]:					4

V.2.3. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów kabli, w okresie roku:

Tabela nr 23 - Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów kabli:

	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]
1	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	36
2	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03 (pyły z odpylacza powstałe podczas rozdrabniania kabli)	0,3
3	19 12 03	Metale nieżelazne (miedź, aluminium)	24
Łącznie			60 Mg/rok

V.2.4. Miejsce i metoda przetwarzania odpadów, ze wskazaniem kwalifikacji procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy o odpadach, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia:

V.2.4.1. Linia do przetwarzania odpadów kabli zlokalizowana będzie w pomieszczeniu o powierzchni 40 m² wyznaczonym w hali nr 1, z przyległą wiatą magazynową przed budynkiem, na terenie stacji demontażu pojazdów w miejscowości Tuczępy ul. Przemyska 22, 37 — 514 Tuczępy (działka nr 2210/80 o powierzchni 5778 m²). Właścicielem nieruchomości jest Pan Krzysztof Pacuła.

V.2.4.2. Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie metodą określoną zgodnie z załącznikiem nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r., jako:

- R12 tj. Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11 - segregacja odpadów w celu przygotowania ich do odzysku,
- R3 tj. Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki,
- R4 tj. Recykling lub odzysk metali i związków metali.

V.2.4.3. Zdolność przerobowa instalacji 230 Mg/rok, przeznaczona do rozdrabniania kabli oraz oddzielenia żyły miedzianej lub aluminiowej od izolacji przewodu.

V.2.4.4. Odpady przetwarzane będą w ilości 60 Mg/rok.

V.2.4.5. Proces technologiczny przetwarzania odpadów kabli prowadzony będzie w sposób ustalony w punkcie I.5.2. niniejszej decyzji.

V.2.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku działalności:

Tabela nr 24 -Sposoby i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów w wyniku przetwarzania kabli:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Magazynowane w workach typu big-bag na szczelnym podłożu w pomieszczeniu hali nr 1, a następnie przewożone wózkami do wiaty magazynowej.
2	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03 (pyły z odpylacza powstałe podczas rozdrabniania kabli)	Magazynowane w workach typu big-bag na szczelnym podłożu w pomieszczeniu hali nr 1, a następnie przewożone wózkami do wiaty magazynowej.
3	19 12 03	Metale nieżelazne (miedź, aluminium)	Magazynowane w big-bagach, na szczelnym podłożu, w pomieszczeniu hali nr 1.

VI. Ustalam warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów:

VI.1. Miejsce prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów:

Zbieranie odpadów odbywać się będzie w miejscowości Tuczemy ul. Przemyska 22, 37 — 514 Tuczemy (działka nr 2210/80), w hali nr 2 oraz na wydzielonych placach magazynowych zlokalizowanym na terenie stacji demontażu. Posegregowane odpady przekazywane będą do odzysku firmie posiadającej zezwolenie na prowadzenie tego typu działalności.

VI.2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania oraz dalszy sposób gospodarowania nimi:

Tabela nr 25 -Rodzaje odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do zbierania:

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Ilość odpadu (Mg/rok)	Sposób gospodarowania
1	17 04 05	Żelazo i stal	30000	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
2	17 04 07	Mieszaniny metali	1200	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
3	16 01 17	Metale żelazne	800	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
4	16 01 18	Metale nieżelazne	400	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
5	16 01 03	Zużyte opony	60	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
6	16 01 19	Tworzywa sztuczne	60	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
7	02 01 10	Odpady metalowe	20	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
8	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
9	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	5	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
10	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	5	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
11	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	5	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
12	12 01 13	Odpady spawalnicze	5	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
13	15 01 03	Opakowania z drewna	5	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
14	15 01 04	Opakowania z metali	200	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
15	16 01 20	Szkło	10	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
16	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	50	Przekazywane do odzysku do zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego
17	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,0	Przekazywane do odzysku do zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego posiadającego odpowiednie decyzje w tym zakresie.
18	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
19	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	0,5	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

20	17 02 01	Drewno	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
21	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	200	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
22	17 04 02	Aluminium	400	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
23	17 04 03	Ołów	10	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
24	17 04 04	Cynk	2	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
25	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	100	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
26	17 04 06	Cyna	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
27	19 10 01	Odpady żelaza i stali	20	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
28	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	15	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
29	19 12 02	Metale żelazne	50	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
30	19 12 03	Metale nieżelazne	50	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku

Odpady niebezpieczne

Tabela nr 26 - Rodzaje odpadów niebezpiecznych przewidzianych do zbierania:

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Ilość odpadu (Mg/rok)	Sposób gospodarowania
1	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
2	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	2	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	2	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
4	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
5	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	2	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
6	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
7	16 01 07*	Filtry olejowe	2	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
8	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
9	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10	Przekazywane do odzysku do zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego

10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	80	Przekazywane do odzysku do zakładu przetwarzania zużytych baterii lub zużytych akumulatorów
11	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,5	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
12	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
13	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	1	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
14	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	2	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

VI.3. Wyszczególnienie dopuszczalnych ilości magazynowanych odpadów zbieranych oraz wskazanie sposobu i miejsca magazynowania odpadów:

Tabela nr 27 - Sposób i miejsce magazynowania odpadów przewidzianych do zbierania:

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów miejsca magazynowania [Mg]	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
Wiata na placu magazynowym - magazynowanie odpadów niebezpiecznych				
Odpady będą magazynowane w pojemniku o poj. 1m ³ . W szczelnych oznakowanych pojemnikach ze szczelnie zamykanymi wlewami zaopatrzonymi we wskaźniki umożliwiające ocenę stopnia ich napełnienia. W mauzerach, pojemnikach zamykanych oznaczonych kodem odpadów.	13 02 04*	0,2	0,5	2,0
Odpady będą magazynowane w pojemniku o poj. 1m ³ , Magazynowany selektywnie w szczelnych oznakowanych pojemnikach ze szczelnie zamykanymi wlewami zaopatrzonymi we wskaźniki umożliwiające ocenę stopnia ich napełnienia. W mauzerach, pojemnikach zamykanych oznaczonych kodem odpadów.	13 02 05*	0,5	1	2,0
Odpady będą magazynowane w pojemniku o poj. 1m ³ , Magazynowany selektywnie w szczelnych oznakowanych pojemnikach ze szczelnie zamykanymi wlewami zaopatrzonymi we wskaźniki umożliwiające ocenę stopnia ich napełnienia. W mauzerach,	13 02 06*	0,5	1	2,0

pojemnikach zamykanych oznaczonych kodem odpadów.				
Odpady będą magazynowane w pojemniku o poj. 1m ³ , Magazynowany selektywnie w szczelnych oznakowanych pojemnikach ze szczelnie zamykanymi wlewami zaopatrzonymi we wskaźniki umożliwiające ocenę stopnia ich napełnienia. W mauzerach, pojemnikach zamykanych oznaczonych kodem odpadów.	13 02 07*	0,5	1	2,0
Odpady będą magazynowane w pojemniku o poj. 1m ³ . Magazynowany selektywnie w szczelnych oznakowanych pojemnikach ze szczelnie zamykanymi wlewami zaopatrzonymi we wskaźniki umożliwiające ocenę stopnia ich napełnienia. W mauzerach, pojemnikach zamykanych oznaczonych kodem odpadów.	13 02 08*	0,2	0,5	2,0
Odpady będą magazynowane w pojemniku o poj. 1m ³ . Pojemnik wykonany z materiałów trudnopalnych wyposażony w zamknięcie i oznakowany kodem odpadów	16 01 07*	0,2	0,5	2,0
Odpady będą magazynowane w pojemniku o poj. 1m ³ Pojemnik wykonany z materiałów trudnopalnych wyposażony w zamknięcie i oznakowany kodem odpadów	16 02 13*	0,2	0,5	10
Odpady będą magazynowane w pojemniku o poj. 1m ³ , Pojemnik wykonany z materiałów trudnopalnych wyposażony w zamknięcie i oznakowany kodem odpadów	16 06 01*	2,0	2	70
Odpady będą magazynowane w pojemniku o poj. 1m ³ , Pojemnik wykonany z materiałów trudnopalnych wyposażony w zamknięcie i oznakowany kodem odpadów	16 06 02*	0,10	1	1,0
Odpady będą na skrzynio-palecie o poj. 1m ³ , odpady oznakowane kodem odpadów.	16 06 03*	1	1	1,0
Odpady będą magazynowane w pojemniku o poj. 1m ³ , Pojemnik wykonany z materiałów trudnopalnych wyposażony w zamknięcie i oznakowany kodem odpadów.	16 08 02*	0,5	1	1,0
Łącznie:		5,7 Mg	10,0 Mg	95,0 Mg/rok
Boks w wiacie na placu magazynowym - magazynowanie odpadów niebezpiecznych				
Odpady będą magazynowane w pojemniku o poj. 1m ³ . Pojemnik wykonany z materiałów trudnopalnych wyposażony w zamknięcie i oznakowany kodem odpadów.	03 01 04*	0,2	0,5	1

Odpady będą magazynowane w pojemniku o poj. 1m ³ . Pojemnik wykonany z materiałów trudnopalnych wyposażony w zamknięcie i oznakowany kodem odpadów	15 02 02*	0,30	0,5	2,0
Odpady będą magazynowane w pojemniku o poj. 1m ³ , zajmuje pow. 1m ² . Pojemnik wykonany z materiałów trudnopalnych wyposażony w zamknięcie i oznakowany kodem odpadów	17 04 09*	0,1	0,2	2,0
Łącznie:		0,6 Mg	1,2 Mg	5,0 Mg/rok
Plac magazynowy nr I.				
Odpady magazynowane będą w kontenerze o poj. 33 m ³ , na placu magazynowym I. Duże elementy będą magazynowane luzem na utwardzonej szczelnej powierzchni placów w wydzielonym miejscu w obrębie placu magazynowania złomu. Pojemność 480m ³ .	17 04 05	70	200	30 000
Odpady magazynowane będą w kontenerze o poj. 33 m ³ , na placu magazynowym I. Duże elementy będą magazynowane luzem na utwardzonej szczelnej powierzchni placów w wydzielonym miejscu w obrębie placu magazynowania złomu. Pojemność 100 m ³ .	17 04 07	50	180	1200
Odpady magazynowane będą w kontenerze o poj. 33 m ³ , na placu magazynowym I. Duże elementy będą magazynowane luzem na utwardzonej szczelnej powierzchni placów w wydzielonym miejscu w obrębie placu magazynowym I. Pojemność 36 m ³ .	16 01 17	50	80	800
Odpady magazynowane będą w kontenerze o poj. 33 m ³ , na placu magazynowym I. Duże elementy będą magazynowane luzem na utwardzonej szczelnej powierzchni placów w wydzielonym miejscu w obrębie placu magazynowego I złomu. Pojemność 36m ³ .	16 01 18	5	30	400
Odpady magazynowane będą w kontenerze o poj. 33 m ³ , na placu magazynowym I.	16 01 19	0,5	20	60
Odpady magazynowane będą w pojemniku o pojemności 1 m ³ na placu magazynowanym I.	02 01 10	0,20	1	20
Odpady magazynowane będą w pojemniku o poj. 1 m ³ , na placu magazynowym I.	03 01 05	0,05	1	1,0
Odpady magazynowane będą w pojemniku o poj. 1 m ³ , na placu magazynowym I.	12 01 01	0,5	1	5,0
Odpady magazynowane będą w pojemniku o poj. 1 m ³ , na placu magazynowanym I.	12 01 03	0,5	1	5,0
Odpady magazynowane będą w pojemniku lub big-bagu o poj. 1m ³ .	15 01 03	0,05	0,5	5,0

Odpady magazynowane będą w pojemniku o poj. 1m ³	15 01 04	0,2	5	200
Odpady magazynowane luzem na utwardzonej szczelnej powierzchni w wydzielonym miejscu w obrębie placu. Zajmować będzie poj. 36 m ³ .	16 01 20	1	6	10
Odpady magazynowane będą w pojemniku lub big bagu o poj. 1m ³ .	17 02 01	0,1	0,6	1,0
Odpady magazynowane będą w pojemniku lub big bagu o poj. 1 m ³ .	19 10 01	0,5	2,0	20
Odpady magazynowane będą w pojemniku metalowym o poj. 1,5m ³ .	19 10 02	0,5	2,0	15
Odpady magazynowane w kontenerze o po. 33 m ³ .	16 01 03	1,0	8	60
		180 Mg	538 Mg	32 792 Mg/rok
Wiata magazynowa na placu magazynowym nr I.				
Odpady magazynowane będą w pojemniku o poj. 1m ³	16 02 14	0,2	1	50
Odpady magazynowane będą w pojemniku o poj. 1m ³	16 02 16	0,2	2	2,0
Odpady magazynowane będą w pojemniku metalowym o poj. 1,5 m ³	16 06 05	0,1	0,1	1,0
Odpady magazynowane będą w pojemniku lub big bagu o pojemności 1 m ³	16 08 01	0,1	0,1	0,5
		0,6 Mg	3,2 Mg	53,5 Mg/rok
Plac magazynowy III				
Odpady magazynowane będą w pojemniku o pojemności 1m ³	12 01 04	0,5	1	5,0
Odpady magazynowane będą w pojemniku lub big bagu o poj. 1m ³ .	12 01 13	0,5	1	5,0
Odpady magazynowane będą w pojemniku lub big bagu o poj. 1m ³ .	17 04 01	0,1	2	200
Odpady magazynowane będą w pojemniku lub big bagu o poj. 1m ³ .	17 04 02	0,5	3	400
Odpady magazynowane będą w pojemniku lub big bagu o poj. 1m ³ .	17 04 03	0,1	1	10
Odpady magazynowane będą w pojemniku lub big bagu o poj. 1m ³ .	17 04 04	0,1	1	2,0
Odpady magazynowane będą w pojemniku lub big bagu o poj. 1m ³ .	17 04 06	0,1	1	1,0
Odpady magazynowane będą w pojemniku metalowym o poj. 1,5m ³	19 12 02	1,0	12	50
Odpady magazynowane będą w pojemniku metalowym o poj. 1,5 m ³	19 12 03	1,0	2,0	50
Łącznie		3,9 Mg	24 Mg	723 Mg/rok

VI.3.1. Dopuszczalne ilości magazynowanych odpadów przewidzianych do zbierania:

- **Maksymalna łączna masa odpadów wszystkich rodzajów odpadów zbieranych, która może być magazynowana w tym samym czasie na terenie Zakładu: 190,8 [Mg].**
- Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów zbieranych, które mogą być magazynowane w okresie roku: 33 668,50 [Mg/rok].
- Największa masa wszystkich rodzajów odpadów zbieranych, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów miejsca magazynowania: 576,40 [Mg].

VI.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania:

VI.4.1. W ramach zbierania odpadów podejmowane będą następujące czynności:

- przyjęcie odpadów, kontrola ilości przyjmowanych odpadów, kontrola jakości przyjmowanych odpadów, sprawdzanie zgodności z rodzajami odpadów określonych w niniejszej decyzji,
- rozładunek dostarczonych odpadów za pomocą wózków widłowych lub ręcznie,
- wstępne sortowanie, nie prowadzące do zmiany składu odpadu, zmiany klasyfikacji, polegające na umieszczaniu odpadów w odpowiednich miejscach magazynowania, czasowe magazynowanie przyjętych odpadów w wyznaczonych w decyzji miejscach,
- monitorowanie nagromadzenia odpadów w poszczególnych miejscach magazynowania, kontrola miejsc magazynowania odpadów i terenu prowadzenia działalności,
- przygotowanie odpadów do transportu, przekazanie odpadów do miejsc przetwarzania.

VI.4.2. Odpady zbierane będą w celu przekazania do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwienia wyłącznie odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie na gospodarowanie nimi. Zbierane odpady magazynowane będą do momentu przygotowania partii transportowej, lecz nie dłużej niż określają to obowiązujące przepisy prawa.

VI.4.3. Zbieranie odpadów opakowaniowych prowadzone będzie z zachowaniem przepisów szczegółowych.

VI.4.4. Zbieranie zużytych baterii i akumulatorów prowadzone będzie z zachowaniem przepisów szczegółowych.

VI.4.5. Zbieranie olejów odpadowych prowadzone będzie z zachowaniem przepisów szczegółowych.

VI.4.6. Niedopuszczalne będzie mieszanie odpadów zbieranych z odpadami kierowanymi do przetwarzania we własnej instalacji bądź odpadami wytwarzanymi.

VI.4.7. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w szczelnych pojemnikach, specjalistycznych, odpornych na działanie składników umieszczonego w nim odpadu, w budynku magazynowym, przy czym płynne odpady niebezpieczne magazynowane będą w odrębnym pomieszczeniu budynku magazynowego.

VI.4.8. Podczas magazynowania odpadów ciekłych i w postaci pasty podjęte zostaną środki w celu wyeliminowania możliwości zanieczyszczenia wód i gleby.

VII. W ramach BAT monitoruje się roczne zużycie wody, energii, surowców i paliw, z częstotliwością co najmniej raz w roku (BAT 11):

VII.1. Zużycie surowców:

Tabela nr 28 - Zużycie surowców:

Lp.	Wykorzystywane materiały, surowce i paliwa	Jednostka	Zużycie roczne
1.	Energia elektryczna	kWh	43 000
2.	Olej napędowy	Mg/rok	2
3.	Woda do celów sanitarnych i porządkowych	m ³ / rok	500
4.	Drewno	Mg/rok	50

VII.1.1. Zużycie energii elektrycznej monitorowane będzie w oparciu o licznik energii zużytej zamontowany w pomieszczeniu rozdzielni NN.

VII.1.2. Prowadzony będzie monitoring rocznego zużycia wody, energii, surowców i paliw, z częstotliwością co najmniej raz w roku.

VII.2. Zużycie wody:

VII.2.1. Pobór wody dla potrzeb instalacji bezpośrednio ze środowiska – nie występuje.

VII.2.2. Woda do celów sanitarno – bytowych i porządkowych doprowadzana będzie na teren stacji na podstawie umowy cywilno-prawnej, poprzez przyłącze z sieci wodociągowej, w ilości ustalonej w tabeli nr 28. Woda używana będzie do następujących celów:

- sanitarno-bytowych
- gospodarczych (utrzymania porządku i czystości na terenie stacji).

VII.2.3. Pobór wody będzie opomiarowany. Ilość pobieranej wody będzie określana na podstawie wskazań wodomierza z częstotliwością raz w miesiącu. Wyniki odczytów wskazań licznika będą rejestrowane. Wodomierz zlokalizowany jest w korytarzu budynku biurowego.

VII.2.4. Urządzenie służące do pomiaru ilości pobieranej wody będą oznakowane i okresowo sprawdzone.

VII.2.5. Aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz zapobiec lub jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje do gleby i wody, w ramach BAT stosowana będzie kombinacja poniższych technik (BAT 11, BAT 19, BAT 35):

- gospodarka wodna w zakresie planowania i optymalizacji wykorzystania i oszczędzania wody w procesach jak i w celach porządkowych (BAT 19a),
- obsługa techniczna urządzeń, naprawy i wymiany,
- regularny monitoring zużycia wody np. za pomocą odpowiednich liczników lub faktur (BAT 11),
- nieprzepuszczalna powierzchnia (BAT 19 c).

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

VIII.1. Monitoring procesów technologicznych:

W ramach monitorowania i kontroli działalności w zakresie przetwarzania odpadów podejmowane będą następujące czynności:

- Prowadzona będzie „Książka pracy stacji demontażu”, w której wprowadzane będą zapisy dotyczące czasu pracy instalacji, postojów, awarii oraz zaobserwowanych nieprawidłowości w efektywnej pracy instalacji.
- Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.
- W celu utrzymania dobrego stanu technicznego urządzeń w trakcie eksploatacji prowadzone będą systematycznie przeglądy i konserwacje wszystkich wykorzystywanych urządzeń według zaleceń dokumentacji DTR poszczególnych urządzeń, jak również w oparciu o Plan przeglądu i remontu stacji demontażu pojazdów. Pozostałe maszyny i urządzenia będą kontrolowane w oparciu o Plan przeglądów i remontów, przynajmniej raz w roku, co będzie odnotowywane w wewnętrznej dokumentacji.

- Urządzenia i proces technologiczny nadzorowane będą przez osoby je obsługujące na podstawie roboczych instrukcji stanowiskowych, zawierających opis prawidłowego przebiegu procesu i postępowanie w przypadku awarii, oraz związanych z nimi dokumentacji techniczno – ruchowych.
- Prowadzona będzie kontrola ilości i jakości odpadów przyjmowanych do przetwarzania; sprawdzanie kategorii pojazdu i czy jest kompletny.
- Prowadzona będzie kontrola ilości i jakości odpadów wytwarzanych w wyniku demontażu pojazdów.
- Prowadzony będzie stały nadzór nad miejscem magazynowania odpadów płynnych w zakresie stanu technicznego zbiorników magazynowych, urządzeń i środków zabezpieczających, wycieków, stanu podłoża i zadaszenia.
- Prowadzony będzie pomiar i kontrola zużycia wody, energii, paliw;
- Wszelkie nieprawidłowości stwierdzone w systemie nadzoru winny być na bieżąco analizowane i korygowane.

VIII.2. Monitoring emisji gazów i pyłów (emisja zorganizowana) wprowadzanych do powietrza z instalacji do przetwarzania odpadów (BAT 8, BAT 25, 34):

VIII.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji usytuowane będą na emitorach: E – 2, E – 3 oraz E – 4.

VIII.2.2. Ustalam zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji gazów i pyłów:

VIII.2.2.1. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z instalacji stacji demontażu pojazdów

Tabela Nr 29 - Pomiary emisji gazów i pyłów z instalacji.

Oznaczenie emitora	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Częstotliwość monitorowania
E – 2	Pył	co najmniej raz na 6 miesięcy
E – 3	Pył	co najmniej raz na 6 miesięcy
E – 4	Pył	co najmniej raz na 6 miesięcy

VIII.2.3. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VIII.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji. 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.

VIII.2.5. Zarządzający instalacją będzie przekazywał wyniki pomiarów emisji do powietrza z instalacji do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od ich wykonania.

VIII.2.6. Wyniki pomiarów prowadzący instalację będzie przedkładał organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie w terminie 30 dni od daty wykonania pomiaru.

VIII.3. Monitoring poboru wody:

VIII.3.1. Pobór wody do celów przemysłowych nie występuje.

VIII.3.2. Pomiar ilości pobieranej wody do celów sanitarnych i porządkowych oraz na uzupełnienie obiegu w instalacji przetwarzania kabli, prowadzony będzie poprzez odczyt wskazań wodomierza zlokalizowanego w korytarzu budynku biurowego, na kolektorze wody sanitarnej. Odczyty dokonywane będą z częstotliwością 1 x w miesiącu.

VIII.4. Monitoring ilości i jakości ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji (BAT 6, BAT 7):

VIII.4.1. Monitorowanie ilości ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji stacji demontażu pojazdów (BAT 11) prowadzone będzie na podstawie ilości i pojemności samochodów asenizacyjnych transportujących ścieki do oczyszczalni ścieków w Jarosławiu. Każdorazowo odnotowywany będzie w książce eksploatacji instalacji termin wjazdu pojazdu asenizacyjnego, z uwzględnieniem jego pojemności.

VIII.4.2. Pomiary jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych prowadzone będą z częstotliwością wskazaną w poniższej tabeli, z poborem próbek w zbiorniku bezodpływowym Nr 1 i Nr 2.

Tabela nr 30 - Monitoring stężeń zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych powiązany z NDT (BAT -AELs) wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych (zrzut pośredni do odbiornika wodnego) z instalacji SDP, określane w zbiornikach Nr 1 i Nr 2:

Substancja /parametr	Dopuszczalna wielkość emisji (1)(2)(3)	Jednostka	Normy	Częstotliwość monitorowania
Arsen (As)	do 0,040	mg/l	np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586	1 w miesiącu (co najmniej raz dla każdej wywożonej partii)
Kadm (Cd)	do 0,003	mg/l		
Chrom (Cr)	do 0,010	mg/l		
Miedź (Cu)	do 0,300	mg/l		
Nikiel (Ni)	do 0,300	mg/l		
Ołów (Pb)	do 0,090	mg/l		
Cynk (Zn)	do 1,000	mg/l		
Rtęć (Hg)	do 1,000	ug/l	np. EN ISO 17852, EN ISO 12846)	
Azot amonowy ⁽⁴⁾	do 200	NNH4mg/l	Wg obowiązujących metodyk	co najmniej 1 raz na 6 miesięcy
Fosfor og. ⁽⁴⁾	do 15	mgP/l		
Węglowodory ropopochodne ⁽⁴⁾	do 15	mg/l		
Zawiesina ogólna ⁽⁴⁾	do 100	mg/l		

¹⁾ Częstotliwość monitorowania ustalono zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (BAT 6, BAT7, BAT20). W przypadku zrzutu partiami, który ma miejsce rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania, monitorowanie przeprowadza się raz dla każdej partii.

⁽²⁾ Wskazane poziomy emisji powiązane z NDT mogą nie mieć zastosowania, gdy w oczyszczalni ścieków usuwa się dane zanieczyszczenia, o ile nie prowadzi to do wyższego poziomu zanieczyszczenia środowiska.

⁽³⁾ Wskazane poziomy emisji powiązane z NDT mają zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3.

⁽⁴⁾ Wskaźniki i wartości wynikające z obowiązującego pozwolenia wodno – prawnego.

VIII.4.3. Warunki niniejszej decyzji nie zwalniają prowadzącego instalację z przestrzegania warunków obowiązującego pozwolenia wodno – prawnego.

VIII.4.4. Zarządzający instalacją dysponował będzie wynikami badań ścieków technologicznych i przekazywał wyniki badań do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od ich wykonania.

VIII.4.5. Ilość wytwarzanych ścieków określana na podstawie częstotliwości wywożonych ścieków i pojemności wozu asenizacyjnego. Prowadzony będzie rejestr wywożonych ścieków.

VIII.5. Monitoring emisji hałasu do środowiska (BAT 17):

VIII.5.1 Pomiary emisji hałasu, określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej chronione akustycznie będą prowadzone w punkcie pomiarowym zlokalizowanym na terenie działki ewidencyjnej nr 3407 w Tuczempach obręb 0010, z częstotliwością 1 raz na dwa lata.

Tabela nr 31 - Punkty pomiarowe emisji hałasu:

Lp.	Punkt pomiarowy	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1.	PPH 1	Budynek w odległości 330 m na zachód od terenu zakładu, na działce o numerze ewidencyjnym 3407 w Tuczempach, obręb 0010. Teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.	N:49°58'52.33" E:22°45'39.04"

VIII.5.3. Dodatkowo pomiar hałasu w środowisku będzie przeprowadzony po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabelach 16 i 17.

VIII.5.4. Zarządzający instalacją dysponował będzie wynikami badań i przekazywał wyniki badań do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od ich wykonania.

VIII.6. Ewidencja odpadów przetwarzanych oraz wytwarzanych:

VIII.6.1. Cały strumień wszystkich odpadów przyjmowanych do instalacji będzie podlegał ścisłej ewidencji. Prowadzony system ewidencji odpadów przyjmowanych do przetworzenia umożliwił będzie kontrolę ilości i sposobu gospodarowania każdym rodzajem odpadu oraz ogólne zbilansowanie odpadów w skali roku.

VIII.6.2. Prowadzący instalację będzie rejestrował i przechowywał dane dotyczące rodzaju i ilości przetwarzanych i zbieranych odpadów oraz rodzaju i ilości odpadów wytworzonych, przekazanych do odzysku bądź unieszkodliwiania.

VIII.6.3. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, będzie przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami przez okres 5-ciu lat.

IX. Sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu:

IX.1. Wyniki pomiarów jakości ścieków, pomiarów hałasu oraz emisji do powietrza należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż **30 dni od daty ich wykonania**.

IX.2. **Do dnia 31 marca danego roku**, należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego zestawienie roczne za rok poprzedni, zawierające w szczególności **zestawienie tabelaryczne oraz omówienie**:

- a) czasu pracy stacji demontażu pojazdów i linii do przetwarzania kabli, prowadzonych przeglądach stanu technicznego instalacji, remontach i przestojach oraz awariach,
 - b) rodzajów i ilości odpadów przetworzonych w poszczególnych procesach przetwarzania (R12, R3, R4),
 - c) rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku procesów przetwarzania oraz sposób gospodarowania nimi,
 - d) ilość wytworzonych elementów nadających się do ponownego użycia oraz sposób gospodarowania nimi,
 - e) rodzajów i ilości odpadów zbieranych i sposobu gospodarowania nimi;
 - f) zużycia wody,
 - g) zużycia energii elektrycznej oraz surowców,
 - h) zestawienie oraz omówienie wyników prowadzonego monitoringu wpływu instalacji na środowisko,
 - i) omówienie wyników monitoringu technologicznego instalacji,
- Do „Raportu..” należy załączyć kopię wyników pomiarów.

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

X.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny lub emisję należy wyłączyć instalację z eksploatacji.

X.2. O fakcie wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

XI. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu (BAT 21) oraz warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach:

XI.1. Zapobieganie sytuacjom awaryjnym:

XI.1.1. W celu niedopuszczenia do powstania sytuacji stwarzającej zagrożenie pożarowe bezwzględnie należy przestrzegać następujących zasad:

- praca na terenie zakładu musi odbywać się z zachowaniem reżimu technologicznego,
- prowadzone będą systematycznie przeglądy i konserwacje wszystkich wykorzystywanych urządzeń (dotyczy to wszystkich urządzeń technicznych, w stosunku do których wymagane są aktualne badania techniczne zgodne z wymaganiami instrukcji obsługi DTR),
- przy wszystkich pracach związanych z obecnością substancji lotnych stosować urządzenia nieiskrzące,
- zabrania się ustawiania i instalowania w odległości mniejszej niż 0,5 m od wszelkich materiałów palnych, urządzeń i instalacji, których powierzchnie zewnętrzne mogą nagrzewać się do temperatury przekraczającej 1000 C,
- zabrania się użytkowania elektrycznych urządzeń grzewczych ustawionych bezpośrednio na palnym podłożu; dopuszcza się stosowanie elektrycznych urządzeń grzejnych, eksploatowanych zgodnie z warunkami określonymi przez producenta,

- drogi, wyjścia i kierunki ewakuacji, miejsca usytuowania sprzętu gaśniczego, wyłączników prądu, miejsca składowania materiałów niebezpiecznych powinny być oznakowane znakami bezpieczeństwa,
- sposób magazynowania materiałów i przedmiotów powinien uwzględniać konieczność zachowania wymaganych przejść, służących celom ewakuacji, zapewnienie swobodnego ruchu użytkowników budynku.

XI.1.2. Prowadzone będą szkolenia pracowników obsługujących poszczególne procesy w zakresie p.poż oraz bhp.

XI.1.3. Zapewniony będzie stały i systematyczny monitoring parametrów pracy urządzeń. W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek nieprawidłowości w pracy urządzeń będzie wstrzymana ich eksploatacja do momentu usunięcia uszkodzenia.

XI.1.4. Prowadzony będzie magazyn części zamiennych, pozwalający na szybką naprawę urządzeń, bez konieczności zatrzymywania jej funkcjonowania działalności stacji demontażu pojazdów.

XI.1.5. Wszystkie odpady magazynowane będą zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz zgodnie z przepisami bhp i ppoż. Przy wyborze metody magazynowania odpadów uwzględnione będą ich stan skupienia, właściwości fizyko – chemiczne oraz zagrożenia, które mogą powodować odpady.

XI.1.6. Stosowane palety, pojemniki, zbiorniki do magazynowania odpadów niebezpiecznych, posiadać będą szczelne konstrukcje oraz zabezpieczenia przeciwdziałające niekontrolowanemu rozlaniu i przedostaniu się substancji do wody lub gleby.

XI.1.7. Usuwanie czynnika chłodniczego z układów klimatyzacyjnych zlecane będzie wyspecjalizowanym firmom lub prowadzone będzie przez osobę posiadającą odpowiednie uprawnienia i za pomocą profesjonalnego urządzenia do osuszania klimatyzacji na terenie stacji demontażu.

XI.1.8. Zbiorniki z gazem LPG będą magazynowane w wyznaczonym miejscu magazynowania i przekazywane specjalistycznej firmie. Usuwanie gazu ze zbiorników zlecane będzie wyspecjalizowanym firmom lub prowadzone będzie przez osobę posiadającą odpowiednie uprawnienia i za pomocą profesjonalnego urządzenia do opróżniania zbiorników na terenie stacji demontażu.

XI.2. Ograniczanie skutków sytuacjach awaryjnych:

XI.2.1. W sytuacji wystąpienia awarii będą podejmowane działania zgodne z wytycznymi określonymi w zakładowej instrukcji postępowania w sytuacjach awaryjnych.

XI.2.2. W przypadku pożaru podjęte zostaną działania zgodnie z obowiązującą instrukcją ppoż.

XI.2.3. W przypadku wycieku paliwa ze zbiorników samochodowych plama oleju zostanie natychmiastowo zneutralizowana za pomocą sorbentu, który zostanie zebrany do szczelnego pojemnika i przekazany do unieszkodliwienia. Pozostałości substancji ropopochodnych, które mogłyby spłynąć do kanalizacji będą wylapywane przez separator substancji ropopochodnych.

XI.3. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego:

XI.3.1. Obiekty Skaj – Moto – Złom stanowić będą jedną strefę pożarową (obiekt kategorii typu PM, połączony funkcjonalnie z dwukondygnacyjną częścią zaliczoną do kategorii ZLIII zagrożenia ludzi o obciążeniu ogniowym do 500MJ/m²).

XI.3.2. Ze względu na zaliczenie tego typu obiektu do kategorii ZL zagrożenia ludzi gęstości obciążenia nie oblicza się. Gęstość obciążenia ogniowego w poszczególnych pomieszczeniach nie przekroczy 500 MJ/m².

XI.3.3. Gęstość obciążenia ogniowego w części produkcyjnej budynku typu PM o pow. ok 200 m² nie przekroczy 500 MJ/m².

XI.3.4. Gęstość obciążenia ogniowego dla zgromadzonych materiałów palnych na placach magazynowych o powierzchni użytkowej przez materiały palne z wyłączeniem dojazdów, dróg i obiektów tj. powierzchnię ok. 45ar - nie przekroczy 2000 MJ/m².

XI.3.5. Niezwłocznie należy udrożnić i utrzymywać wewnętrzny układ dróg ewakuacyjnych zapewniając możliwość dotarcia jednostek ochrony przeciwpożarowej do wszystkich obiektów i części zakładu.

XI.3.6. Bezwzględnie należy zapewnić możliwość dojazdu w sytuacjach awaryjnych do istniejącego hydrantu zewnętrznego zlokalizowanego w bezpośrednim sąsiedztwie zakładu.

XI.3.7. Zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru w ilości co najmniej 10 dm³/s z hydrantu DN80 zlokalizowanego w bezpośrednim sąsiedztwie zakładu.

XI.3.8. Niezwłocznie należy doposażyć część produkcyjną obiektu w jedną gaśnicę proszkową (agregat) typu AP25.

XI.4. Wymóg informowania o wystąpieniu awarii:

O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej, Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

XII. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka ich zanieczyszczenia substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji:

XII.1. Urządzenia technologiczne stacji demontażu pojazdów oraz linii do przetwarzania kabli zlokalizowane będą w całości w halach technologicznych. Posadzka hali demontażu pojazdów oraz budynku warsztatu wykonana będzie jako szczelna, chemoodporna, z systemem ujmowania i odprowadzania ścieków przemysłowych.

XII.2. Wszystkie budynki technologiczne i magazynowe, place technologiczne i miejsca magazynowania odpadów będą wyposażone w urządzenia i materiały gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom. W przypadku wystąpienia wycieku substancji niebezpiecznych na teren instalacji należy niezwłocznie oczyścić zanieczyszczony teren.

XII.3. Wszystkie sektory stacji demontażu pojazdów zlokalizowane będą w miejscach utwardzonych, szczelnych, okrawężnikowanych i uzbrojonych w system zbierania ścieków przemysłowych.

XII.4. Wszystkie powierzchnie w rejonie urządzeń technologicznych oraz miejsca magazynowania odpadów będą posiadały szczelne utwardzone podłoże, utrzymywane w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku.

XII.5. Kanalizacja opadowa winna być rozdzielona na „czystą” i „brudną”. Kanalizacja czysta zbiera wody opadowe z dachów, natomiast brudna ze wszystkich powierzchni uszczelnionych potencjalnie narażonych na zanieczyszczenie.

XII.6. Ścieki przemysłowe gromadzone będą w zbiorniku bezodpływowym o poj. 10 m³, a następnie wywożone do oczyszczalni ścieków, zgodnie z pozwoleniem wodno prawnym.

XII.7. Przyjęcie i wyładunek zużytych pojazdów na terenie instalacji odbywać się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych w decyzji (punkt przyjęcia

odpadów- sektor nr I.). Przyjmowane do instalacji pojazdy z widocznymi wyciekami płynów i olejów będą kierowane na stanowiska demontażu poza kolejnością, bez zbędnej zwłoki.

XII.8. Transport odpadów na terenie instalacji i czynności przeładunkowe, prowadzone będą w sposób zabezpieczający przed ich przypadkowym rozproszeniem oraz zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem, z zachowaniem szczególnej ostrożności. Ewentualne rozproszenie odpadów będzie niezwłocznie usuwane. Rozładunek odpadów prowadzony będzie przez operatorów posiadających odpowiednie uprawnienia.

XII.9. Odpady przewidziane do przetwarzania, zbierane oraz odpady wytworzone magazynowane będą w ustalonych w niniejszej decyzji miejscach, oznakowanych nazwą i kodem odpadu oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.

XII.10. Odpady magazynowane będą w sposób uniemożliwiający przedostanie się ewentualnych wycieków do środowiska gruntowo - wodnego.

XII.11. W zależności od rodzaju i postaci magazynowanych odpadów lub surowców płynnych, półpłynnych czy stałych oraz ich właściwości, stosowane będą szczelne opakowania, zbiorniki, itp. adekwatne do charakteru magazynowanej substancji, odporne na działanie znajdujących się w nich substancji i zabezpieczające przed zanieczyszczeniem środowiska (rozlaniem czy rozsypaniem) oraz zapewniać będą bezpieczeństwo prac ładunkowych i przewozu odpadów do miejsc ich odzysku czy unieszkodliwiania.

XII.12. Nie będą przekraczane pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów każdego rodzaju. W przypadku wyczerpania ustalonej pojemności magazynowej odpady zostaną niezwłocznie przekazane docelowym odbiorcom.

XII.13. Prowadzony będzie stały nadzór nad stanem nagromadzenia odpadów każdego rodzaju oraz części przeznaczonych do ponownego użycia, w każdym wyznaczonym miejscu magazynowania oraz nad zapewnieniem właściwej ochrony gleby, wód gruntowych i ziemi poprzez codzienną obserwację i sprawdzanie czy nie doszło do rozszczelnienia zbiorników magazynowych i instalacji.

XIII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

XIII.1. Prowadzący instalację posiadać będzie wdrożony system zarządzania środowiskowego (BAT 1), uwzględniającego m.in.:

- program monitorowania i pomiarów,
- plan zarządzania strumieniem odpadów (BAT 2),
- plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, spełniający wymogi BAT 18, oparty na ocenie ryzyka
- plan zarządzania hałasem spełniający wymogi BAT 17,
- plan zarządzania pozostałościami,
- procedury wskazane w BAT 9 Konkluzji, które powinny stanowić część systemu zarządzania środowiskowego.

XIII.2. Teren zakładu będzie ogrodzony, oświetlony i zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.

XIII.3. Instalacje umieszczone będą w hali na utwardzonej szczelnej powierzchni, wyposażonej w system ujmowania i odprowadzania ścieków. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, odpadów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

XIII.4. Miejsce magazynowania zużytych pojazdów umieszczone będzie na utwardzonej szczelnej powierzchni placu, wyposażonego w system ujmowania ścieków i brudnych wód opadowych.

XIII.5. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie VIII. niniejszej decyzji.

XIII.6. Należy utrzymywać w należytym stanie technicznym powierzchnie utwardzone (m.in. plac technologiczny, place manewrowe, drogi wewnętrzne), w obrębie których odbywał się będzie ruch samochodowy, celem zminimalizowania intensywności drgań i hałasu emitowanego przez poruszające się pojazdy.

XIII.7. Prowadzona będzie kontrola wielkości emisji ustalonych w niniejszej decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

XIII.8. Podejmowane będą niezbędne działania mające na celu kontrolę i ograniczenie ilości substancji stwarzających zagrożenie, zidentyfikowanych na terenie zakładu.

XIV. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii (BAT 23):

XIV.1. Aby zapewnić efektywne zużycie energii, stosowane będą obie poniższe techniki (BAT 23 Konkluzji):

- a. opracowanie i wdrożenie „planu racjonalizacji zużycia energii”
- b. prowadzenie „rejestrów bilansu energetycznego”

XIV.2. Na terenie zakładu podejmowane będą działania zmierzające do zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

- stosowanie energooszczędnych urządzeń,
- zakup paliw o wyższej wartości opałowej,
- efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej i paliw płynnych,
- ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych,
- prawidłowy dobór mocy nowo instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb zakładu,
- prowadzenie kontroli zużycia energii.

XV. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Nie przewiduje się możliwości transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko. Na podstawie danych dotyczących instalacji, przewidywanego zasięgu oddziaływania na środowisko oraz biorąc pod uwagę odległość od granicy Państwa stwierdza się, że przedmiotowa instalacja nie będzie stanowić źródła transgranicznych oddziaływań na środowisko.

XVI. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane:

XVI.1. W przypadku zakończenia eksploatacji obiekty i urządzenia wchodzące w skład instalacji będą zlikwidowane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie wymaganiami prawnymi, w szczególności z wymaganiami prawa budowlanego, które obligują do uzyskania pozwolenia na rozbiórkę obiektu budowlanego.

XVI.2. Zostanie opracowany program likwidacji uwzględniający zagadnienia z ochrony środowiska.

XVI.3. W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji wszelkiego rodzaju urządzenia zostaną wcześniej dokładnie wyczyszczone i zabezpieczone, w taki sposób aby

uniemożliwić przedostanie się do środowiska jakichkolwiek substancji stwarzających zagrożenia dla środowiska naturalnego.

XVI.4. Proces likwidacji obiektów/instalacji będzie prowadzony pod szczegółowym nadzorem służb budowlanych zakładu oraz działu BHP i ochrony środowiska i odbywał się będzie w oparciu o opracowany projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do gospodarki odpadami.

XVI.4. Wszystkie odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne znajdujące się na terenie zakładu zostaną przekazane do odzysku lub unieszkodliwienia do firm specjalistycznych wraz z pojemnikami zanieczyszczonymi odpadami.

XVI.5. Nastąpi demontaż urządzeń, które w zależności od stopnia zużycia będą mogły być sprzedawane lub złomowane.

XVI.6. Odpady, które powstaną podczas likwidacji obiektu instalacji będą przekazywane odpowiednim jednostkom, które posiadają odpowiednie pozwolenia na odbiór/zagospodarowanie odpadów.

XVI.7. Place i posadzki zostaną oczyszczone z wycieków przy użyciu środków do tego przeznaczonych, jeżeli takie wycieki będą miały miejsce. Ponadto, należy przeprowadzić czyszczenie separatorów.

XVII. Zabezpieczenie roszczeń:

XVII.1. Postanowieniem z dn. 26 października 2021 r. znak: OS.I.7222.20.2.2019.RD, zmienionym postanowieniem z dnia 15 listopada 2021 r. w stosunku do posiadacza odpadów tj. Pana Krzysztofa Pacuła prowadzącego działalność gospodarczą pn.: SKAJ MOTO ZŁOM - KRZYSZTOF PACUŁA, ul. Przemyska 22, 37 – 514 Tuczępy, REGON 180110950, NIP 7921455012, ustanowiono zabezpieczenie roszczeń w formie **gwarancji ubezpieczeniowej** w wysokości 39 036 zł (słownie: trzydzieści dziewięć tysięcy trzydzieści sześć złotych) umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, tj. naruszenia przez posiadacza odpadów warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie i zbieranie odpadów, – w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej przez Pana Krzysztofa Pacuła działalności gospodarczej, tj. stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o zdolności przetwarzania 6 250 Mg/rok, z wykorzystaniem procesu obróbki fizycznej, zlokalizowanej na terenie działki o numerze ewidencyjnym 2210/80 w m. 37—514 Tuczępy, na podstawie pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie i zbieranie odpadów.

XVII.2. Posiadacz odpadów jest obowiązany utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie i zbieranie odpadów oraz po zakończeniu obowiązywania tych

zezwoleń, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń, o której mowa w art. 48a ust. 18 ustawy o odpadach.

XVII.3. W przypadku zmiany okoliczności faktycznych mających wpływ na wysokość określonego zabezpieczenia roszczeń, podmiot jest obowiązany do złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości zabezpieczenia roszczeń.

XVII.4. W razie stwierdzenia, że posiadacz odpadów, wbrew obowiązкови, nie utrzymuje ustanowionego zabezpieczenia roszczeń, Marszałek Województwa Podkarpackiego cofa posiadane pozwolenie zintegrowane.

XVIII. Ustalam dodatkowe wymagania:

XVIII.1. Zobowiązuję prowadzącego instalację do **niezwłocznego** trwałego oznakowania wszystkich sektorów i miejsc magazynowania odpadów.

XVIII.2. Zobowiązuję prowadzącego instalację do **niezwłocznego** doposażenia części produkcyjnej obiektu w gaśnicę proszkową (agregat) typu AP25.

XVIII.3. Zobowiązuję prowadzącego instalację do opracowania instrukcji określającej zasady sprawdzania i kwalifikowania wymontowanych części i elementów jako części zamienne, przeznaczone do ponownego użycia - terminie **3 miesięcy** od dnia otrzymania decyzji.

XVIII.4. Zobowiązuję prowadzącego instalację do **niezwłocznego** udroźnienia i utrzymywania wewnętrznego układu dróg ewakuacyjnych, zapewniając możliwość dotarcia jednostek ochrony przeciwpożarowej do wszystkich obiektów i części zakładu.

XVIII.5. Zobowiązuję prowadzącego instalację do **niezwłocznego** zapewnienia możliwości dojazdu w sytuacjach awaryjnych do istniejącego hydrantu zewnętrznego zlokalizowanego w bezpośrednim sąsiedztwie zakładu.

XVIII.6. Zobowiązuję prowadzącego instalację do **niezwłocznego** zapewnienia szczelności utwardzonego placu technologicznego stacji demontażu pojazdów, wyprofilowanego z odpowiednimi spadkami w kierunku odwodnienia placu.

XVIII.7. Zobowiązuję prowadzącego instalację do przeprowadzenia pomiarów emisji amoniaku w emitorach: E – 2, E – 3 oraz E – 4 **w terminie do 30 czerwca 2022r.** W przypadku wykazania obecności amoniaku w strumieniu gazów odlotowych należy niezwłocznie wystąpić z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie ustalenia wartości dopuszczalnej dla tego zanieczyszczenia oraz zakresu obowiązku monitoringowego.

XIX. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

XX. Stwierdzam wygaśnięcie następujących pozwoleń sektorowych:

1. Decyzja Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 11.03.2014r. znak: OS-III.7221.3.2014.MS, zmieniona decyzją z dnia 1.07.2015 r. znak: OS-III.7221.93.2014.MS udzielająca dla SKAJ MOTO ZŁOM - KRZYSZTOF PACUŁA, Tuczępy ul. Przemyska 22, 37 – 514 Tuczępy, REGON 180110950, NIP 7921455012, pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenia na przetwarzanie i zbieranie odpadów w stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o zdolności przetwarzania 2640 Mg/rok w miejscowości Tuczępy.

Uzasadnienie

Wnioskiem przedłożonym do tut. Urzędu w dniu 23 października 2019 r. (uzupełnionym w dniach: 17 lutego 2021 r., 31 maja 2021 r., 27 sierpnia 2021 r. oraz w dniu 10 listopada 2021 r.) Pan Krzysztof Pacuła prowadzący działalność gospodarczą pn.: SKAJ MOTO ZŁOM - KRZYSZTOF PACUŁA, ul. Przemyska 22, 37 – 514 Tuczempy, REGON 180110950, NIP 7921455012, wystąpił o wydanie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację następujących instalacji:

- stacja demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o zdolności przetwarzania 6 250Mg/rok, tj. 20,67 Mg/dobę z wykorzystaniem procesu obróbki fizycznej – [Instalacja IPPC],
 - linia do przetwarzania odpadowych kabli innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania 230 Mg/rok,
- zlokalizowanych w miejscowości Tuczempy na ul. Przemyskiej 22 (działka o numerze ewid. nr 2210/80), gm. Jarosław,
oraz prowadzenie działalności w zakresie zbierania odpadów.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 1017/2020.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustalono, co następuje:

Jak ustalono, wniosek dotyczy już istniejącej stacji demontażu zużytych pojazdów wycofanych z eksploatacji w m. Tuczempy, eksploatowanej na podstawie decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 11.03.2014 r. znak: OS-III.7221.3.2014.MS, zmienionej decyzją z dnia 1.07.2015 r. znak: OS-III.7221.93.2014.MS, w której udzielono dla Pana Krzysztofa Pacuła prowadzącego działalność gospodarczą pn.: SKAJ MOTO ZŁOM - KRZYSZTOF PACUŁA, ul. Przemyska 22, 37 – 514 Tuczempy pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenia na przetwarzanie i zbieranie odpadów w m. Tuczempy.

Jak wynika z przedłożonej dokumentacji eksploatowana obecnie stacja demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o zdolności przetwarzania 2 640 Mg/rok zwiększy zdolność przetwarzania zużytych pojazdów do 6 050 Mg/rok odpadów niebezpiecznych oraz 200 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne.

Prowadzący instalację załączył do wniosku nową decyzję Wójta Gminy Jarosław z dnia 8 lipca 2019 r. znak: RDGil.6620.1.2019 o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia pn. "Zwiększenie mocy przerobowej Stacji złomowania pojazdów w Tuczempach gmina Jarosław na działce nr ewid. gr. 2210/80 obręb Tuczempy". Jak wynika z decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach- Inwestor prowadzić będzie demontaż 5500 pojazdów rocznie, tj. 6250 Mg/rok (20,67 Mg/dobę) przy 300 dniach pracy. Nie ulegną zmianie pozostałe parametry instalacji, tj. wielkość terenu, wielkość placów utwardzonych i dróg, powierzchnia hal demontażowych i magazynowych. Nie ulegnie zmianie technologia demontażu.

Zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71), przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do przedsięwzięć mogących 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:

- § 2 ust. 2 pkt. 1 w związku z § 2 ust. 1 pkt. 42 - stacje demontażu w rozumieniu ustawy z dnia 20 stycznia 2005 r. o recyklingu pojazdów wycofanych z eksploatacji (Dz. U. z 2015 r. poz. 140 i 933).

Eksploatacja przedmiotowej instalacji wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego, ze wzgl. na następującą kwalifikację przedsięwzięć na podstawie załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169):

- pkt. 5 pkt. 1) lit. b) - instalacja w gospodarce odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej - Stacja demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o zdolności przetwarzania 6 250 Mg/rok, tj. 20,67 Mg/dobę z wykorzystaniem procesu obróbki fizycznej [instalacja IPPC].

Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz w związku z art. 40 ust. 1 oraz 41 ust. 1 ustawy z dn. 20 stycznia 2005 r. o recyklingu pojazdów wycofanych z eksploatacji (Dz. U. z 2020 r. poz. 2056 t.j.), właściwym w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, na wniosek prowadzącego instalację typu IPPC, pozwoleniem zintegrowanym można objąć instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego położone na terenie tego samego zakładu, co instalacja wymagająca takiego pozwolenia, ustalając dla nich warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii na zasadach określonych dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2-4 ustawy Poś, oraz pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód.

Tym samym, wniosek prowadzącego instalację typu IPPC o wydanie pozwolenia zintegrowanego obejmuje również:

- § 3 ust. 1 pkt. 82 - instalacje związane z przetwarzaniem w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 21 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach odpadów, inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 41-47, (...), a także miejsca retencji powierzchniowej odpadów oraz rekultywacja składowisk odpadów; tj. instalację do przetwarzania kabli (odpadów innych niż niebezpieczne) o zdolności produkcyjnej 230 Mg/rok,
- § 3 ust. 1 pkt. 83 - punkty do zbierania, w tym przeładunku:

a) złomu,

b) odpadów wymagających uzyskania zezwolenia na zbieranie odpadów,

których funkcjonowanie wymaga uzyskania zezwolenia na przetwarzanie lub zbieranie odpadów zgodnie z art. 41 ustawy z dn. 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz uzyskania pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2-4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, zlokalizowane na terenie zakładu, gdzie zlokalizowana jest instalacja typu IPPC.

Jak wynika z przedłożonego wniosku, uwzględniając powiązania lokalizacyjne, technologiczne i emisyjne wszystkich eksploatowanych instalacji objętych ww. dwoma pozwoleniami zintegrowanymi, prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o objęcie ww. instalacji jednym wspólnym pozwoleniem zintegrowanym.

Po analizie wymogów formalno – prawnych wniosku, pismem z dnia 6 listopada 2019 r. znak: OS-I.7222.20.2.2019.RD, zawiadomiono Strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego oraz

umieszczeniu przedmiotowego wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie. Zgodnie z wymogiem art. 218 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, ogłoszeniem z dnia 2 stycznia 2020 r. znak: OS-I.7222.20.2.2019.RD podałem do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz poinformowałem o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni, tj. od 10 stycznia do dnia 10 lutego 2020 r. na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Jarosław oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Klimatu przy piśmie z dnia 6 listopada 2019 r. znak: OS-I.7222.20.2.2019.RD, celem rejestracji wraz z informacją o wysokości uiszczonej przez Wnioskodawcę opłaty rejestracyjnej.

Zarządzający instalacją nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 ustawy z dn. 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2020 poz. 283 t.j.).

Przedmiotowy zakład w związku z eksploatacją instalacji nie klasyfikuje się jako zakład o zwiększonym lub zakładu dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej z uwagi ilości substancji niebezpiecznych nieprzekraczające wartości podanych w przepisach prawa.

Instalacja zlokalizowana jest ok. 8 km na południowy wschód od centrum miasta Jarosławia oraz ok. 4,0 km na zachód od m. Radymno. Działka znajduje się ok. 2 km na południe od rz. San oraz oddalona jest w linii prostej ok. 260 m na północ od drogi krajowej E-4 (Kraków- Przemyśl).

Najbliższa zabudowa jednorodzinna znajduje się około 500 m od stacji demontażu. Dla analizowanego terenu jest uchwalony Miejscowy Plan Zagospodarowania Przestrzennego, zatwierdzony przez Radę Gminy Jarosław, Uchwałą nr VI/43/2007 z dnia 28 września 2007 r., opublikowanego w Dzienniku Urzędowym Województwa Podkarpackiego z dnia 06.11.2007 r. Nr 90, poz.2013, który stanowi, że przedmiotowa działka jest ujęta jako teren zabudowy usługowej zagrożony zalaniem wody stuletniej poniżej 70 cm (oznaczenie 1.U.ZZ.2).

Stacja demontażu zajmuje teren w większości utwardzony i uszczelniony, zabudowany halami demontażu, sektorami magazynowymi z utwardzonymi i uszczelnionymi powierzchniami ciągów dróg wewnętrznych. Działka oznaczona numerem ewidencyjnym 2210/80 o powierzchni 0,5778 ha, zapisanej w księdze wieczystej nr KW 40212 jest położona na gruntach klasy w kl.IV - pastwiska trwałe. Teren działki ma charakter płaski, rzędne wahają się w granicy 183,7 - 181,1 m n.p.m. Zakład położony jest poza granicami Głównych Zbiorników Wód Podziemnych (GZWP).

Dokonując analizy wymogów prawnych, należy stwierdzić, że eksploatacja instalacji „istotnie zmienionej lub nowej”, tj. stacji demontażu pojazdów wymaga spełnienia wymogów decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie

z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, w dniu ich uruchomienia. Zgodnie z art. 211 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określa się dla instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, jeżeli zostały one określone.

Uwzględniając powyższe, w postanowieniu z dnia 14 lutego 2020 r. znak: OS-I.7222.20.2.2019.RD prowadzący instalację wezwany został do przedstawienia rozwiązań technologicznych warunkujących spełnienie wymogów BAT dla instalacji typu IPPC w gospodarce odpadami, w zakresie gwarantującym dotrzymanie poziomów emisji wskazanych w Konkluzjach BAT. Jednocześnie, wniosek wymagał dostosowania do nowych wymogów ustawy Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach, wprowadzonych ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592).

W toku prowadzonego postępowania tj. w dniu 31 marca 2020 r. w związku z ogłoszeniem stanu epidemicznego na terenie kraju, na podstawie art. 15 zzs ust. 1 pkt 6 ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych (Dz. U. poz. 374 i 567), wprowadzonym przez ustawę z dnia 31 marca 2020 r. o zmianie ustawy o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2020 r. poz. 568), zawieszony został bieg terminów administracyjnych.

W art. 46 pkt 20 ustawy z dnia 14 maja 2020 r. o zmianie niektórych ustaw w zakresie działań osłonowych w związku z rozprzestrzenianiem się wirusa SARS-CoV-2 (Dz. U. z 2020 r. poz. 875) uchylono art. 15 zzs ustawy „COVID-19”. Terminy w postępowaniach m.in. administracyjnych rozpoczęły bieg po upływie 7 dni od dnia wejścia w życie ustawy (art. 68 ust. 7 ustawy zm.), która weszła w życie w dniu następującym po dniu ogłoszenia (czyli od 16 maja 2020 r.). Bieg terminów rozpoczął się więc z dniem 23 maja 2020 r.

Wnioskodawca kilkakrotnie wnioskował o przesunięcie terminu uzupełnień wniosku. Ostatecznie Aneks nr 1 do wniosku przedłożono w dniu 17 lutego 2021 r.

Zgodnie z wymogiem art. 218 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, ogłoszeniem z dnia 18 marca 2021 r. znak: OS-I.7222.20.2.2019.RD podałem do publicznej wiadomości informację o wpłynięciu istotnych dla sprawy uzupełnień do wniosku oraz poinformowałem o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni, tj. od 24 marca do dnia 22 kwietnia 2021 r. na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Jarosław oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Analiza przedłożonego wniosku wykazała, że Wnioskodawca nie przedstawił stosownych rozwiązań technologicznych pozwalających na spełnienie wymogów Konkluzji BAT. Dlatego też, postanowieniem z dnia 8 kwietnia 2021 r. znak: OS-I.7222.20.2.2019.RD, ponownie wezwano do uzupełnienia wniosku.

Kolejne uzupełnienia do wniosku przedłożone zostały w dniach 31 maja 2021 r., 27 sierpnia 2021 r. oraz w dniu 10 listopada 2021 r.

W toku prowadzonego postępowania, uwzględniając zapisy art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach zwrócono się pismem z dnia 2 stycznia 2021 r. znak: OS.I.7222.20.2.2019.RD do Urzędu Gminy Jarosław, jako organu właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania i zbierania odpadów o wydanie opinii. Urzędu Gminy Jarosław nie wydał opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, tym samym w myśl przepisów art. 41 ust. 6b. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach przyjęto, że dla ww. instalacji wydana została opinia pozytywna.

Na podstawie art. 41a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz art. 40 ust. 2 ustawy z dnia 20 stycznia 2005 r. o recyklingu pojazdów wycofanych z eksploatacji, pismem z dnia 2 stycznia 2020 r. znak: OS.I.7222.20.2.2019.RD oraz pismem z dnia 16 marca 2020 r. znak: OS.I.7222.20.2.2019.RD, wystąpiłem do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji w m. Tuczempy, w przedmiocie sprawdzenia funkcjonowania instalacji i urządzeń służących do demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji oraz spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Pismem z dnia 21 maja 2020 r. znak: DPWI.7023.209.2020.NN Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska przekazał kopię protokołu kontroli nr DEL- PRZEMY 36/2020 z kontroli przeprowadzonej w dniu 6 maja – 15 maja 2020 r. na terenie stacji demontażu pojazdów w m. Tuczempy. Stwierdzono spełnienie minimalnych wymagań dla stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji.

Zgodnie z wymogiem art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach, przy wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie i zbieranie odpadów, Spółka przedłożyła „Operat przeciwpożarowy dot. warunków bezpieczeństwa pożarowego opracowany dla firmy SKAJ MOTO ZŁOM - Krzysztof Pacuła. Przetwarzanie i zbieranie odpadów zlokalizowane w miejscowości Tuczempy przy ul. Przemyskiej 22.” opracowany przez Rzecznik ds. Zabezpieczeń Przeciwpożarowych oraz postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Jarosławiu z dnia 4 stycznia 2019 r. znak: PRZ.5560.2.2019. uzgadniające warunki operatu p.poż.

Działając na podstawie art. 183c. ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, pismem z dnia 1 kwietnia 2021 r. znak: OS.I.7222.11.2.2019.RD wystąpiłem do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Jarosławiu o przeprowadzenie kontroli instalacji w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

W dniu 19 kwietnia 2021 r. pismem znak: PRZ.5560.3.2021 Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Jarosławiu po przeprowadzeniu kontroli instalacji stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie p.poż.

Uwzględniając wniosek oraz wymogi prawne w niniejszej decyzji ustaliłem co następuje:

Na podstawie art. 188 i art. 211 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie I. i I.2. niniejszego pozwolenia określiłem rodzaj prowadzonej działalności oraz wydajność i parametry konstrukcyjne i technologiczne instalacji, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

Uwzględniając przedłożony wniosek, zgodnie z wymogiem art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, w punktach I.5.1. i V.1. niniejszej decyzji ustaliłem warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów z wykorzystaniem stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o rocznej zdolności przetwarzania 6 250 Mg/rok tj. 20,47 Mg/dobę [instalacja IPPC].

W punkcie I.2.1., I.2.1.2. ustaliłem niezbędne wyposażenie stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji, zgodnie z wymogami ustawy z dnia 20 stycznia 2005 r. o recyklingu pojazdów wycofanych z eksploatacji i rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z 28 lipca 2005 r. w sprawie minimalnych wymagań dla stacji demontażu oraz sposobu demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji (Dz. U. nr 143, poz. 1206 ze zm.).

Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie w stacji demontażu pojazdów zlokalizowanej ul. Przemyska 22, 37 — 514 Tuczępy, na terenie działki o numerze ewidencyjnym 2210/80 o powierzchni 5778 m², wewnątrz budynku w hali nr 1 i nr 2, do których Spółka posiada tytuł prawny. Właścicielem nieruchomości jest Pan Krzysztof Pacuła.

Jak ustalono podczas kontroli funkcjonowania przedmiotowej instalacji i urządzeń służących do demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji, przeprowadzonej przez Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska stacja demontażu pojazdów w m. Tuczępy spełnia wymagania rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z 28 lipca 2005 r. w sprawie minimalnych wymagań dla stacji demontażu oraz sposobu demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji.

W decyzji określono rodzaje i ilości odpadów kierowanych do procesu przetwarzania i wytwarzanych w wyniku procesu oraz szczegółowe warunki ich prowadzenia.

W punkcie V.1.2. decyzji (tabela nr 19) wyznaczyłem sposoby i miejsca magazynowania odpadów kierowanych do Stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji, maksymalną masę odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie i w okresie roku oraz największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie. Maksymalna masa odpadów zużytych pojazdów o kodach 16 01 04* i 16 01 06, które mogą być magazynowane na terenie stacji demontażu w tym samym czasie, wyniesie 48 [Mg].

W decyzji określono rodzaje i ilości odpadów kierowanych do poszczególnych procesów przetwarzania i wytwarzanych w wyniku prowadzonych procesów oraz szczegółowe warunki ich prowadzenia.

Proces technologiczny przetwarzania (demontażu) odpadów prowadzony będzie w sposób ustalony w punkcie I.5.1. niniejszej decyzji. W punkcie V.1.3. (tabela nr 20) wskazałem rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku pracy stacji demontażu zużytych pojazdów. W punkcie III.3.3. (tabela nr 10 i 11) ustaliłem warunki magazynowania odpadów wytworzonych w SDP, natomiast w punkcie III.3.4. (tabela nr 13 i 14) sposób dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami.

Uwzględniając wniosek, zgodnie z wymogiem art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, w punktach I.5.2. i V.2. niniejszej decyzji ustaliłem warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów kabli z wykorzystaniem linii technologicznej o zdolności przerobowej 230 Mg/rok.

W punkcie I.2.2. pozwolenia ustaliłem niezbędne wyposażenie linii do przetwarzania kabli odpadowych o kodach 16 01 22 i 16 01 99. Ilość odpadów kabli kierowanych do przetworzenia wyniesie 60 Mg/rok.

Działalność w zakresie przetwarzania kabli prowadzona będzie w pomieszczeniu o powierzchni 40 m² wyznaczonym w hali nr 1, z przyległą wiatą magazynową przed budynkiem, na terenie stacji demontażu pojazdów w miejscowości Tuczępy (działka nr 2210/80 o powierzchni 5778 m²). Proces technologiczny przetwarzania kabli prowadzony będzie w sposób ustalony w punkcie I.5.2. niniejszej decyzji. Proces prowadzić będzie do rozdrabniania kabli oraz oddzielenia żyły miedzianej lub aluminiowej od izolacji przewodu.

Miejsce i sposoby magazynowania odpadowych kabli ustalono w punkcie V.2.2. (tab. nr 22) decyzji. Maksymalna masa odpadowych kabli, które mogą być magazynowane na terenie stacji demontażu w tym samym czasie, wyniesie 4 [Mg].

Rodzaje i ilości odpadów wytworzonych w wyniku procesu przetwarzania kabli ustalono w punkcie V.2.3. (tab. nr 23) pozwolenia. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych wskazano w punkcie V.2.5. (tab. nr 24).

W myśl art. 43 ust.1 ustawy o odpadach w punkcie VI. niniejszej decyzji ustaliłem warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów na terenie zakładu SKAJ MOTO ZŁOM - Krzysztof Pacuła, ul. Przemyska 22, 37 – 514 Tuczępy (działka nr 2210/80), w hali nr 2 oraz na wyznaczonych placach magazynowych zlokalizowanych na terenie stacji demontażu. Prowadzona będzie działalność w zakresie zbierania odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych.

Rodzaje odpadów zbieranych oraz dalszy sposób gospodarowania nimi wskazałem w punkcie VI.2. decyzji (tab. nr 25 i 26). Miejsce i sposoby magazynowania odpadów zbieranych ustalono w punkcie VI.3. decyzji (tab. nr 27). Maksymalna masa odpadów zbieranych, które mogą być magazynowane w tym samym czasie, wyniesie 190,8 [Mg].

Warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania ustaliłem w punkcie VI.4. pozwolenia zintegrowanego. Działalność prowadzona będzie na terenie nieruchomości wyposażonej w wagę samochodową, miejsca magazynowania o odpowiedniej powierzchni, przygotowane do magazynowania odpadów o różnych właściwościach fizyko – chemicznych, pojemniki i kontenery do magazynowania odpadów. Place magazynowe wyposażone są w system odprowadzania ścieków opadowych przez separatory do zbiornika bezodpływowego. Miejsca magazynowania zlokalizowane są również w wiacie na szczelnych utwardzonych powierzchniach. Odpady magazynowane będą selektywnie w stosach lub w kontenerach, beczkach i pojemnikach. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych wyposażone będą w środki zabezpieczające przed zanieczyszczeniem wód gruntowych.

Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady zbierane przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami.

Uwzględniając wymogi art. 43 ust. 1 pkt. 4 a, b, c, d i art. 43 ust. 2 pkt. 5 a, b, c, d, ustawy o odpadach, w niniejszej decyzji wskazałem miejsca i sposoby magazynowania odpadów zbieranych i przetwarzanych, maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, największą masę 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 i całkowitą pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsc magazynowania odpadów przetwarzanych i zbieranych.

W punkcie II. pozwolenia ustaliłem maksymalna dopuszczalna emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

W wyniku działalności stacji demontażu zużytych pojazdów oraz linii do przetwarzania kabli powstawać będą odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10). Zgodnie z art. 188 ust. 2b oraz art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych, podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów oraz warunki gospodarowania nimi z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Prowadzący instalację posiada możliwości magazynowania odpadów na terenie, do którego posiada tytuł prawny.

W punkcie II.4. pozwolenia ustaliłem rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku pracy stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji oraz linii do przetwarzania kabli. Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych ustalono w punkcie III.3.3. pozwolenia, a sposób gospodarowania nimi w punkcie III.3.4. decyzji. W punkcie III.3.1. pozwolenia zobowiązałem prowadzących instalację do zapobiegania powstaniu odpadów oraz ograniczania ich negatywnego oddziaływania na środowisko. W punkcie III.3.2. wskazałem stosowane techniki BAT aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów na terenie Zakładu. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania. Wytwarzane odpady zużytych kabli kierowane będą do odzysku we własnej instalacji.

Cały strumień wszystkich odpadów przyjmowanych do instalacji będzie podlegał ścisłej ewidencji. Prowadzony system umożliwił będzie kontrolę i rejestrację ilości i sposobu gospodarowania każdym rodzajem odpadu przyjmowanym na teren instalacji oraz ogólne zbilansowanie odpadów. Ponadto, zgodnie z art. 38 ust. 3 ustawy z dn. 20 stycznia 2005 r. o recyklingu pojazdów wycofanych z eksploatacji, sporządzane będzie roczne sprawozdanie dotyczące masy odpadów przeznaczonych do recyklingu, odzysku, pochodzących ze strzępienia pojazdów.

Eksploatacja instalacji nie wymaga zużycia wody do celów technologicznych. Woda do celów sanitarno – bytowych i porządkowych będzie zakupywana od zewnętrznego dostawcy. Ilość pobieranej wody będzie określana poprzez odczyty wskazań wodomierza.

W wyniku eksploatacji instalacji powstawać będą ścieki przemysłowe tj. mieszanina ścieków przemysłowych i zanieczyszczonych wód opadowo– roztopowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, z utwardzonych placów technologicznych i magazynowych, parkingów i dróg manewrowych, wyposażonych w system kanalizacyjny zbierania ścieków wyposażony w separatory substancji ropopochodnych, w celu ograniczania emisji do wody (BAT 20) odprowadzane poprzez separatory do zbiorników bezodpływowych a następnie przekazywane wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków (zrzut pośredni) na podstawie zgody właściciela urządzeń kanalizacyjnych i pozwolenia wodno - prawnego na wprowadzanie ścieków do obcych urządzeń kanalizacyjnych.

W punkcie II.2.1. pozwolenia, zgodnie z wymogiem (BAT 1, BAT 3.2.) przedstawiłem wykaz strumieni ścieków technologicznych, mogących zawierać substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, odprowadzanych z instalacji.

Zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt. 7) ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie

II.2.3. (tabela nr 5) ustaliłem stan i skład ścieków przemysłowych odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych obcego podmiotu. Skład ścieków przemysłowych określany będzie w 2 zbiornikach bezodpływowych. Poziomy emisji ustalono w powiązaniu z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEI) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (BAT 7, BAT 20, Tabela 6.2). Warunki odprowadzania ścieków ustaliłem w punkcie III.2. pozwolenia. W punkcie III.2.5. wskazałem stosowane techniki BAT w celu zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków lub ich ograniczania (BAT 19, BAT 20, BAT 35). W punkcie VIII.4. pozwolenia, uwzględniając wymogi BAT 6 i 7 Konkluzji BAT, ustaliłem obowiązki prowadzącego instalację w zakresie monitoringu jakości i ilości ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji.

Warunki niniejszej decyzji nie zwalniają prowadzącego instalację z przestrzegania warunków obowiązującego pozwolenia wodno – prawnego na odprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do kanalizacji obcego podmiotu. Ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji określana na podstawie częstotliwości wywożonych ścieków i pojemności wozu asenizacyjnego.

Czyste wody opadowe z dachów i placów odprowadzane będą poprzez odwodnienia liniowe i wpusty kanalizacyjne, osadnik i separator substancji ropopochodnych do rowu melioracyjnego R-3, na podstawie zgody właściciela rowu i pozwolenia wodno – prawnego.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a Poś rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem. W punkcie VIII.5 pozwolenia ustaliłem punkt pomiarowy emisji hałasu do środowiska. Stosowane techniki w celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub ich ograniczania (zgodnie z BAT 17 i BAT 18) określone zostały w punkcie III.4.4. decyzji.

We wniosku wykazano, że emisja pyłów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Ponadto, nie powoduje przekroczeń poziomu emisji pyłu powiązanego z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) określonego w decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt. 2 oraz 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

W punkcie II.1.1. niniejszej decyzji w tabeli nr 3 ustalono dopuszczalne poziomy emisji do powietrza z hali stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji zgodnie z wymogami konkluzji BAT w odniesieniu do mechanicznego przetwarzania odpadów (emitory ozn. E – 2, E – 3) z uwzględnieniem linii do rozdrabniania odpadów kabli oraz części magazynowej Stacji demontażu pojazdów. Natomiast w punkcie II.1.2. pozwolenia w tabeli nr 4 określono maksymalną dopuszczalną roczną emisję z instalacji.

Zgodnie z art. 211 ust. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określa się dla instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, jeżeli zostały one określone. W związku z powyższym w punkcie VIII.2. pozwolenia ustalono zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji dla poszczególnych emitatorów instalacji zgodnie z zapisami decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

Konkluzje BAT dla procesu fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów stałych lub półpłynnych wskazują poziom BAT-AEL jedynie dla emisji pyłu, natomiast obowiązek monitoringowy dotyczy emisji pyłu, całkowitego LZO i amoniaku. Przy czym dla całkowitego LZO oraz amoniaku monitorowanie emisji ma zastosowanie tylko wtedy, gdy ta substancja została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych.

W uzupełnieniu z dnia 26 sierpnia 2021r. (data wpływu 27 sierpnia 2021r.) Wnioskodawca przedstawił wyniki pomiarów emisji przeprowadzonych zgodnie z BAT 3 w celu zdiagnozowania istotnych zanieczyszczeń w strumieniu gazów odlotowych z procesu z demontażu pojazdów, w których wzięto pod uwagę wymagania wskazane w konkluzjach BAT dla fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów stałych lub półpłynnych, tj. zbadano emisję pyłu i całkowitego LZO.

Pomiary te wykazały dotrzymanie poziomów BAT-AELs określonych dla pyłu, natomiast w przypadku całkowitego LZO emisja kształtuje się poniżej poziomu oznaczalności. W związku powyższym uznano, że całkowite LZO nie stanowi istotnego zanieczyszczenia w strumieniu gazów odlotowych. W przypadku emisji amoniaku Wnioskodawca przedstawił analizę dotyczącą zużywanych surowców i materiałów oraz przetwarzanych w instalacji odpadów, w której wykluczył możliwość emisji amoniaku jako zanieczyszczenia istotnego w strumieniu gazów odlotowych. W związku z powyższym, w punkcie XVIII.7. niniejszej decyzji zobowiązano prowadzącego instalację do przeprowadzenia pomiarów emisji amoniaku w emitatorach: E – 2, E – 3 oraz E – 4 w terminie do 30 czerwca 2022r. Przy czym, w przypadku wykazania obecności amoniaku w strumieniu gazów odlotowych należy niezwłocznie wystąpić z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie ustalenia wartości dopuszczalnej dla tego zanieczyszczenia oraz zakresu obowiązku monitoringowego.

Poziom emisji pyłu wykazany w ww. pomiarach wyniósł poniżej 1,0 mg/Nm³ i Prowadzący instalację zawniósł o ustalenie dopuszczalnej wielkości emisji dla tego zanieczyszczenia na takim poziomie. Poziom BAT-AEL dla pyłu emitowanego z procesu fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów stałych lub półpłynnych w konkluzjach BAT określono w przedziale: 2 – 5mg /Nm³ i wskazano wytyczne dotyczące rozwiązań stosowanych w celu ograniczenia emisji, tj. zastosowania urządzeń ochrony powietrza. W związku z ustaleniem poziomu dopuszczalnego emisji na poziomie niższym niż wskazuje BAT-AEL odstąpiono od nakładania na prowadzącego instalację obowiązku zastosowania urządzeń ochrony powietrza. Dotrzymanie ustalonego poziomu dopuszczalnego będzie weryfikowane poprzez nałożony zgodnie z wymogami konkluzji BAT obowiązek monitoringowy z częstotliwością co najmniej 1 raz na 6 miesięcy.

W punkcie VII. decyzji ustaliłem ilości przewidywanych do wykorzystania energii, materiałów, surowców i paliw (Bat 11). W punkcie VII.1.2. zobowiązałem prowadzącego instalacje do monitorowania ilości zużywanych mediów oraz podejmowania działań ograniczających ich zużycie. W punkcie XIV. pozwolenia ustaliłem stosowane techniki efektywnego wykorzystania energii (BAT 23).

Z przedstawionej we wniosku rodzaju prowadzonej działalności oraz charakterystyki i parametrów prowadzonej przez operatora instalacji wynika, że nie występują okresy pracy tych instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustalono dla instalacji wielkości maksymalnych dopuszczalnych emisji oraz maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Według kryteriów określonych w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138), firma SKAJ MOTO ŻŁOM Tuczempy nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Procesy technologiczne w przypadku awaryjnego przebiegu w poszczególnych urządzeniach mogą być natychmiast automatycznie przerwane. Ponowne uruchomienie instalacji do przetwarzania odpadów następuje po usunięciu awarii.

W punkcie XI. decyzji, na podstawie art. 211 ust. 6 pkt. 9) ustawy Prawo ochrony środowiska, określiłem metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu (BAT 21). W punkcie XI.3. wskazałem warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Uwzględniając zapis art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie VIII.1. pozwolenia zintegrowanego ustaliłem sposób sprawowania monitoringu technologicznego nad procesami przetwarzania odpadów w poszczególnych instalacjach. Obsługa instalacji nadzorować będzie na bieżąco prawidłowość przebiegu poszczególnych procesów technologicznych. Uzyskiwane dane służyć będą również utrzymaniu prawidłowego stanu technicznego urządzeń, ich diagnostyce, planowaniu remontów i konserwacji. Wszystkie instalacje winny być eksploatowane zgodnie z DTR i przy zachowaniu właściwych parametrów technicznych.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 2) ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie XIII. decyzji ustaliłem wymagania konieczne dla osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. Zastosowane rozwiązanie technologiczne, techniczne i sposób prowadzenia instalacji zapewnią będą wysoki stopień ochrony środowiska jako całości.

Zgodnie z zapisem art. 208 ust. 1 i ust. 2 pkt. 4) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w 2016 r. Wnioskodawca zidentyfikował substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane w art. 3 pkt. 37a) w.w ustawy, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji typu IPPC. Równocześnie, w oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.) zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006,

dokonano oceny ryzyka (zagrożenia) zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi (powodującymi ryzyko).

Na podstawie przeprowadzonej analizy opracowano dokumentację pod nazwą „Ocena ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego dla Stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji oraz punktu skupu złomu na działce o nr ewid. 2210/80 w miejscowości Tuczemy, gmina Jarosław, 2019 r.” Identyfikację „substancji powodujących ryzyko”, ich waloryzację w celu wyodrębnienia „istotnych substancji stwarzających zagrożenie”, a także ocenę ryzyka ich uwolnienia w kontekście możliwości wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, wykonano w oparciu o:

- 1) analizę kart charakterystyk substancji, które będą magazynowane na terenie zakładu oraz będą wykorzystywane w procesie technologicznym, w nawiązaniu do kryteriów określonych w częściach 2-5 załącznika I do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008,
- 2) analizę sposobu gospodarowania substancjami chemicznymi i materiałowymi na terenie zakładu,
- 3) analizę zastosowanych przez operatora instalacji, omówionych w „Analizie..” oraz w pozwoleniu rozwiązań organizacyjnych minimalizujących ryzyko przedostania się ww. substancji z instalacji do środowiska gruntowo – wodnego.

W celu ustalenia stanu i jakości gleby i ziemi oraz wód gruntowych na terenie Zakładu przeprowadzono czynności:

- zidentyfikowano potencjalne źródła substancji stwarzających zagrożenie stosowanych bądź uwalnianych na terenie Zakładu,
- sporządzono wykaz substancji stwarzających zagrożenie, które będą stosowane, produkowane bądź uwalnianie na terenie Zakładu,
- dokonano analizy uwarunkowań środowiskowych terenu Zakładu, w tym również pod kątem prowadzonej na tym terenie działalności w przeszłości,
- przeprowadzono analizę ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie Zakładu,
- wytypowano punkty poboru prób gleby, ziemi i wód powierzchniowych na terenie Zakładu,
- pobrano próby gleby, ziemi i wód powierzchniowych oraz wykonano aktualne badania stanu jakości gleby i ziemi.

Na terenie stacji demontażu została wykonana szczegółowa analiza geologiczna ustalająca warunki gruntowo-wodne. Badania gruntu na terenie planowanej inwestycji stwierdziły występowanie utworów gliniastych w postaci glin zwięzłych oraz glin piaszczystych przewarstwianych gliną zwięzłą wilgotnych w stanie twardoplastycznym oraz utworów piaszczystych w postaci piasków drobnych oraz pisków średnich z domieszką żwiru średnio zagęszczonych. Wydzielono cztery warstwy geotechniczne - I, II, IIIa oraz 111b. Pod względem konsolidacji grunty warstwy I i II zaliczono do grupy „C”. Podłoże pod stacją demontażu charakteryzuje ciągły poziom wodonośny, związany z utworami piaszczystymi czwartorzędu, ze stropem znajdującym się na głębokości 2,3 m ppt. Zwierciadło wody jest lekko napięte, na głębokości 2,3 m ppt., stabilizuje się w przedziale głębokości 1,1 - 1, 2 m ppt. Spływ wód podziemnych następuje w kierunku północno-wschodnim do Sanu.

Na terenie zakładu zidentyfikowano substancje, które zgodnie z definicją zawartą w art. 3 pkt. 37a ustawy Prawo ochrony środowiska, są substancjami powodującymi ryzyko:

Środki myjące:

- rozpuszczalnik uniwersalny – 50 dm³/rok - rodzaj zagrożenia: H226, H302, H317, H318, H350, H411, H413,
- domestos – 10 dm³/rok - rodzaj zagrożenia: H400, H318, H290, H314, H315, H302,
- płyn do podłóg 100 dm³/rok - rodzaj zagrożenia: H302, H412, H318, H315,
- pasta BHP - rodzaj zagrożenia: 300 kg/rok H302 H412, H318.

Odpady niebezpieczne powodujące ryzyko, które mogą być uwalniane na terenie Zakładu:

- 13 02 04* – mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganicznych - rodzaj zagrożenia (wg klasyfikacji CLP): H314, H226, H302, H317, H318, H350, H411, H413,
- 13 02 05* – mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych - rodzaj zagrożenia: H226, H302, H317, H318, H350, H411, H413,
- 13 02 07* – Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji- rodzaj zagrożenia: H226, H302, H317, H318, H350, H411, H413,
- 13 02 08* – Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe - rodzaj zagrożenia: H226, H302, H317, H318, H411, H413,
- 13 05 01* – Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach- rodzaj zagrożenia: H226, H302, H317, H318, H411, H413,
- 13 05 06* – Olej z odwadniania olejów w separatorach - rodzaj zagrożenia: H226, H302, H317, H318, H411, H413,
- 13 07 01* – Olej napędowy - rodzaj zagrożenia: H226, H304, H315, H332, H351, H411, H413,
- 13 07 02* – Benzyna - rodzaj zagrożenia: H226, H302, H317, H318, H350, H411, H413,
- 13 07 03* – Inne paliwa (włącznie z mieszaninami) - rodzaj zagrożenia: H226, H302, H317, H318, H350, H411, H413,
- 14 06 01* – Freony, HCFC, HFC - rodzaj zagrożenia: H280,
- 15 02 02* – sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) - rodzaj zagrożenia: H225,
- 16 01 07* – filtry olejowe - rodzaj zagrożenia: H225,
- 16 01 08* – Elementy zawierające rtęć - rodzaj zagrożenia: H410, H372, H360D, H400, H330,
- 16 01 09* – Elementy zawierające PCB - rodzaj zagrożenia: H410, H373, H400,
- 16 01 10* – Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne) - rodzaj zagrożenia: H203,
- 16 01 11* – Okładziny hamulcowe zawierające azbest - rodzaj zagrożenia: H350, H372,
- 16 01 13* – Płyny hamulcowe - rodzaj zagrożenia: H319, H302,
- 16 01 14* – Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje - rodzaj zagrożenia: H315, H318, H319, H361,
- 16 01 21* – Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 18 01 13 i 16 01 14 (zbiorniki z gazem bez jego opróżniania) - rodzaj zagrożenia: H330, H372, H400, H360D, H362, H360FD, H350, H372,
- 16 06 01* – Baterie i akumulatory ołowiowe - rodzaj zagrożenia: H362, H360FD,
- 16 06 02* – Baterie i akumulatory niklowo kadmowe- rodzaj zagrożenia: H317, H351, H372, H412,

- 16 06 06* – Selektownie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów - rodzaj zagrożenia: H319, H315, H318, H335, H332.

Zanieczyszczenia pyłowe powodujące ryzyko, które powstają w wyniku działalności instalacji IPPC. Na podstawie dokonanej analizy wpływu stacji na jakość powietrza atmosferycznego, można stwierdzić, że w warunkach normalnej pracy nie będzie ona stanowić zagrożenia dla jego stanu. Obliczenia symulacyjne rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń zawarte w raporcie o oddziaływaniu instalacji na środowisko nie wykazują przekroczeń obowiązujących standardów jakości powietrza.

Zanieczyszczenia w ściekach przemysłowych, które powstają w wyniku działalności instalacji:

- azotu amonowy - rodzaj zagrożenia: H 413,
- fosfor ogólny - rodzaj zagrożenia: H 413,
- węglowodory ropopochodne - rodzaj zagrożenia: H314, H226, H302, H317, H318, H350, H411, H413,
- metale ciężkie, w tym ołów (Pb), kadm (Cd), cynk (Zn), miedź (Cu), nikiel (Ni) i chrom (Cr) - rodzaj zagrożenia: H317, H350, H351.

Uwzględniając warunki rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r. poz. 1395) oraz warunki lokalne, wytypowano następujące parametry jakości gruntu i wód gruntowych do analiz:

- zawartość metali, w tym ołowiu (Pb), kadmu (Cd), cynku (Zn), miedzi (Cu), niklu (Ni) i chromu (Cr),
- zawartość węglowodorów C6 – C12 i C12-C35 oraz benzenu i ksilenów,
- zawartość wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (suma WWA).

Próby pobrano z wierzchniej warstwy gruntu do 25 cm oraz z głębokości 25 cm -1 m ppt. Wyniki badań laboratoryjnych odniesiono do wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r. poz. 1395). Charakter terenu, na którym funkcjonuje instalacja złomowania pojazdów wycofanych z eksploatacji i punkt skupu złomu wskazuje, że jest to teren przemysłowy, dla którego określono grupę IV. Dla analizowanego terenu jest uchwalony Miejskowy Plan Zagospodarowania Przestrzennego, zatwierdzony przez Radę Gminy Jarosław, Uchwałą nr VI/43/2007 z dnia 28 września 2007 r., opublikowanego w Dzienniku Urzędowym Województwa Podkarpackiego z dnia 06.11.2007 r. Nr 90, poz.2013, który stanowi, że przedmiotowa działka jest ujęta jako teren zabudowy usługowej zagrożony zalaniem wody stuletniej poniżej 70 cm (oznaczenie 1.U.ZZ.2).

Wyniki badań wykazały, że w żadnym wskaźniku nie występują przekroczenia dopuszczalnych wartości stężeń zanieczyszczeń. Analiza wykonanych badań laboratoryjnych jakości gruntu i ziemi nie wykazała występowania zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego na terenie Zakładu. Badania wykazały również, że dla wielu zanieczyszczeń zmierzone zawartości w glebie są poniżej wykrywalności metody badawczej.

Z uwagi na to, że poziom wody na badanym terenie występuje na głębokości ok. 1- 3 m ppt, badaniami objęto grunt oraz wodę gruntową w przypadku jej obecności w otworze badawczym. W zakresie analiz wody gruntowej i wody z rowu, należy stwierdzić, że stężenia metali, stężenia substancji ropopochodnych, jak też węglowodorów aromatycznych i WWA nie przekraczają dopuszczalnych wartości ustalonych dla wód powierzchniowych.

Po przeprowadzeniu oceny ryzyka uwolnienia substancji szkodliwych do środowiska gruntowo – wodnego z uwzględnieniem lokalnych warunków geologicznych i hydrogeologicznych oraz właściwości fizycznych i chemicznych substancji wykorzystywanych bądź uwalnianych, stwierdza się, że ryzyko jest niskie:

- wszystkie sektory stacji demontażu pojazdów zlokalizowane będą w miejscach utwardzonych, szczelnych, okrawężnikowanych i uzbrojonych w system zbierania ścieków przemysłowych,
- teren instalacji jest w całości utwardzony i otoczony krawężnikami, podłoże jest nieprzepuszczalne, a wody opadowo-roztopowe są wprowadzane do kanalizacji przemysłowej, po oczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych z osadnikiem,
- odpady ciekłe typu benzyna, oleje, płyny chłodnicze, oleje, przechowywane będą w szczelnych specjalistycznych zbiornikach wewnątrz hali demontażu,
- odpady magazynowane są w sposób zapewniający nieprzenikanie zanieczyszczeń do środowiska,
- ścieki przemysłowe są odprowadzane szczelnymi przewodami kanalizacji przemysłowej i są gromadzone w szczelnym zbiorniku i nie stanowią one potencjalnych źródeł przecieków do gruntu; do kanalizacji tej spływają ścieki z odwodnienia warsztatów oraz stanowisk demontażu pojazdów,
- wykonano przyłącze do wewnętrznej sieci kanalizacji sanitarnej i deszczowej,
- wykonano zabezpieczenia na sieciach kanalizacyjnych (separator, urządzenia odcinające),
- lokalizacja poza strefami ochronnymi funkcjonujących ujęć wód podziemnych,
- miejsce magazynowania detergentów i środków myjących – podręczny magazyn gospodarczy,
- place magazynowe odpadów zostały wyposażone w kanalizację zbierającą ewentualne odcieki,
- zakład wyposażony jest w sorbenty służące do neutralizacji stwierdzonych awaryjnych wycieków substancji ropopochodnych i płynów eksploatacyjnych,
- prowadzony będzie stały nadzór nad przebiegiem procesów technologicznych oraz kontrola urządzeń wchodzących w skład instalacji, aby zapewnić ich pełną funkcjonalność,
- pojazdy są magazynowane w sposób zabezpieczający je przed wyciekami paliw i płynów eksploatacyjnych.

Jak wykazano, stosowane na terenie zakładu zabezpieczenia dla wszystkich źródeł uznaje się za wystarczające. Przyjęte rozwiązania techniczne i technologiczne pozwolą na ochronę środowiska gruntowo – wodnego wokół instalacji. W ramach Projektu budowlanego, a w konsekwencji na etapie realizacji inwestycji, przyjęte zostały rozwiązania techniczno - budowlano – organizacyjne, uniemożliwiające negatywny wpływ instalacji na środowisko gruntowo – wodne.

W przedłożonej dokumentacji wykazano, że pomimo stosowania substancji stwarzających ryzyko sklasyfikowanych w rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 na terenie zakładu, poprzez zastosowane przez prowadzącego instalację rozwiązania techniczne i organizacyjne służące zabezpieczeniu środowiska gruntowo – wodnego przed zanieczyszczeniem wytwarzanymi i magazynowanymi na terenie instalacji substancjami płynnymi, w tym olejami i paliwami ciekłymi, możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych jest ograniczona do minimum.

Uwzględniając powyższe odstąpiono od sporządzenia „Raportu początkowego” dla stacji demontażu pojazdów w m. Tuczempy.

Jednocześnie, zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w pkt. XII. pozwolenia określiłem wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód podczas eksploatacji instalacji oraz sposób ich nadzorowania. Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez wykwalifikowanych pracowników znajdujących się na danym stanowisku na każdym etapie prowadzonego procesu technologicznego, od transportu odpadów na terenie zakładu, przyjęcia odpadów, przebiegiem procesu technologicznego oraz zapewnieniem właściwej ochrony gleby, wód gruntowych i ziemi, poprzez codzienną obserwację miejsc magazynowych i instalacji. Wszystkie urządzenia objęte decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym. Prowadzone będą kontrole ich stanu technicznego.

W punkcie XVII. decyzji ustaliłem wysokość zabezpieczenia roszczeń z tytułu wystąpienia negatywnych skutków w środowisku, w wyniku działalności w zakresie przetwarzania i zbierania odpadów. Zgodnie z art. 48a ust. 1 i ust. 23 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2021 r. poz. 779 t.j.), w związku z art. 187 ust. 4a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 t.j.), posiadacz odpadów obowiązany do uzyskania pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zbieranie lub przetwarzanie odpadów, z wyłączeniem zarządzającego składowiskiem odpadów, zobowiązany jest do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń w wysokości umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ustawy o odpadach,

2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy o odpadach,

– w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na zbieraniu i przetwarzaniu odpadów, na własny koszt, w terminie wskazanym w decyzji o cofnięciu tego zezwolenia lub pozwolenia. We wniosku przedstawiono wyliczenie wysokości zabezpieczenia roszczeń o którym mowa w art. 48a ust. 3 ustawy o odpadach. Przedstawiona we wniosku wysokość zabezpieczenia roszczeń wyliczona została zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U. z 2019 r. poz. 256).

Analizując powyższe, obowiązek ustanowienia zabezpieczenia roszczeń nałożono postanowieniem z dn. 26 października 2021 r. znak: OS.I.7222.20.2.2019.RD, zmienionym postanowieniem z dnia 16 listopada 2021 r. znak: OS.I.7222.20.2.2019.RD, na posiadacza odpadów tj. Pana Krzysztofa Pacuła prowadzącego działalność gospodarczą pn.: SKAJ MOTO ZŁOM - KRZYSZTOF PACUŁA, ul. Przemyska 22, 37 – 514 Tuczempy, tj. stację demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o zdolności przetwarzania 6 250 Mg/rok, zlokalizowanej na terenie działki o numerze ewidencyjnym 2210/80 w m. 37 — 514 Tuczempy. Zabezpieczeniem roszczeń objęto również linię do przetwarzania odpadów kabli oraz działalność w zakresie zbierania odpadów na terenie Zakładu.

Prowadzący instalację jako formę wniesienia zabezpieczenia wybrał **gwarancję ubezpieczeniową**. Wysokość zabezpieczenia roszczeń w wysokości 39 036 zł

(słownie: trzydzieści dziewięć tysięcy trzydzieści sześć złotych), ustalona została zgodnie z § 2 ust. 1 i ust. 2 obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r., poz. 256), tj. na podstawie największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub miejscu magazynowania odpadów oraz stawki zabezpieczenia roszczeń wskazanej w § 2 ust. 1 w/w rozporządzenia z podziałem na dane kategorie. W dniu 29 listopada 2021 przedłożono w tut. Urzędzie oryginał gwarancji ubezpieczeniowej.

Analizę instalacji do przetwarzania odpadów, tj. instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, z wykorzystaniem procesu obróbki fizycznej, pod kątem spełnienia wymogów najlepszych dostępnych technik wskazanych w decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, przeprowadzono w poniższej tabeli:

STACJA DEMONTAŻU POJAZDÓW WYCOFANYCH Z EKSPLOATACJI w m. TUCZEMPY o zdolności przetwarzania 6 250 Mg/rok z wykorzystaniem procesu obróbki fizycznej, m. Tuczempy		
Wymogi BAT		Stan istniejący
OGÓLNA EFEKTYWNOŚĆ ŚRODOWISKOWA		
BAT 1. Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewnić wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy: 1.1. zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; 1.2. określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji; 1.3. planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami; 1.4. 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; 1.5. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: a) monitorowania i pomiarów b) działań naprawczych i zapobiegawczych; c) prowadzenia rejestrów; d) 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; 1.6. przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadrę kierowniczą wyższego		Firma SKAJ MOTO ZŁOM - KRZYSZTOF PACUŁA z/s Tuczempy posiadać będzie wdrożony System Zarządzania Środowiskowego w dniu uruchomienia instalacji typu IPPC. Linie technologiczne obsługiwane są przez przeszkolonych pracowników na podstawie procedur, instrukcji stanowiskowych i polskich norm. Prowadzona jest: – szczegółowa kontrola wizualna przyjmowanych odpadów, – szczelne place składowe i trasy komunikacyjne – kanalizacja deszczowa wyposażona w urządzenia podczyszczające – zastosowano systemy zabezpieczające przed pożarem i wybuchem, – zamontowane hydranty p.poż., i ręczny sprzęt gaśniczy, – wentylacja hal warsztatowych – wyposażenie instalacji w sorbenty, piasek, – okresowe szkolenia pracowników.
		Zgodny

	szczegół pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności;		
	1.7. Śledzenie rozwoju czystszych technologii;	Zaangażowanie najwyższych szczebli kierowniczych poprzez śledzenie wdrażania nowoczesnych technologii gospodarki odpadami oraz badanie ich wydolności pod kątem możliwości wykorzystania/ zastosowania w prowadzonej instalacji, poprzez m.in. lekturę prasy branżowej, udział w szkoleniach i konferencjach branżowych.	zgodny
	1.8. Uwzględnienie – na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji – skutków dla środowiska wynikających z likwidacji zespołu urządzeń na etapie projektowania nowej instalacji;	Dla instalacji na bieżąco wyznaczane są cele i zadania związane z podejmowaniem działań inwestycyjnych mających na celu zapewnienie eksploatacji instalacji w najlepszym standardzie. Dla instalacji planowane są bieżące konserwacje, remonty oraz większe modernizacje, z uwzględnieniem ustalenia niezbędnych procedur i finansowania. W pkt. XVI. pozwolenia zintegrowanego ustalono sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane.	zgodny
	1.9. Regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;	Zakład regularnie prowadzi sektorowe analizy porównawcze służące identyfikacji oraz ocenie głównych czynników wpływających na potrzebę i zasadność prowadzenia działalności w danym sektorze. Ponadto, na podstawie art. 216 ust. 1 pkt. 1) ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Podkarpackiego przeprowadza co 5 lat analizę warunków obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego Spółce.	zgodny
	1.10. Zarządzanie strumieniem odpadów (zob. BAT 2);	Praca instalacji jest dokumentowana na obowiązujących wzorach dokumentów oraz z wykorzystaniem oprogramowania technicznego (raporty, sprawozdania, dokumenty ewidencyjne itp.) mających na celu wydajną kontrolę procesu jak i zapewniających możliwość szczegółowej analizy. Instalacja prowadzona jest pod nadzorem technologa w celu zapewnienia stałej kontroli parametrów prowadzenia procesu i jego zgodności z wymaganiami formalnymi.	zgodny
	1.11. Wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych (zob. BAT 3);	Stosuje się rozdział strumieni ścieków na te o charakterze ścieków przemysłowych (odprowadzane do szczelnego zbiornika bezodpływowego, a dalej do kanalizacji) oraz zanieczyszczonych wód opadowo-roztopowych. Wykaz strumieni ścieków:	zgodny

		- Ścieki przemysłowe z sektorów III i IV wydzielonych w hali nr 1, wyposażonych w punktowy system zbierania ścieków przemysłowych: w każdym z sektorów w posadzce znajduje się krata zbierająca odciek. Każda z krat zamontowana jest nad szczelnym zbiornikiem bez odpływu w postaci kanistra na paliwa płynne o pojemności 20 litrów. Wywożone ścieki do oczyszczalni, na podstawie umowy, (zrzut pośredni). Ścieki te są wprowadzone do separatora i dalej do zbiornika bezodpływowego nr 2 i wywożone do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków w Jarosławiu przy ul. Wróblewskiego 3 za zgodą właściciela urządzeń kanalizacyjnych i na podstawie pozwolenia wodnoprawnego. (zrzut pośredni). - Ścieki przemysłowe stanowiące zanieczyszczone wody opadowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, pochodzące z miejsc przyjmowania, magazynowania pojazdów wycofanych z eksploatacji (sektor S-I i S-II o pow. 0,036 ha) oraz utwardzonych placów manewrowych i parkingu, w celu ograniczania emisji do wody (BAT 20) zbierane będą poprzez odwodnienia liniowe i wpusty kanalizacyjne do separatora substancji ropopochodnych ze zintegrowanym osadnikiem i do zbiornika bezodpływowego o poj. 10 m³ nr 1. Odprowadzanie ścieków ze zbiornika bezodpływowego z dowozem wozem asenizacyjnym na oczyszczalnię ścieków – punkt zlewny ścieków w Jarosławiu przy ul. Wróblewskiego 3, na podstawie pozwolenia wodnoprawnego (zrzut pośredni). • Ścieki przemysłowe stanowiące zanieczyszczone wody opadowe zawierające substancje szczególnie z utwardzonych placów magazynowych nr I (0,065 ha), nr II (0,090 ha) i nr III (0,080 ha) - w celu ograniczania emisji do wody (BAT 20) zbierane będą poprzez odwodnienia liniowe i wpusty kanalizacyjne do separatora substancji ropopochodnych ze zintegrowanym osadnikiem do kanalizacji opadowej i dalej do zbiornika bezodpływowego o poj. 10 m³ nr 2. Ścieki ze zbiornika bezodpływowego wywożone będą wozem asenizacyjnym na oczyszczalnię ścieków – punkt zlewny ścieków w Jarosławiu przy ul. Wróblewskiego 3, na podstawie zgody właściciela urządzeń kanalizacyjnych i pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków	
--	--	--	--

	do obcych urządzeń kanalizacyjnych (zrzut pośredni). Instalacja do przetwarzania kabli nie będzie źródłem emisji ścieków. Separator mokry typu SPM-500z wyposażony jest w zbiornik wody, z którego woda kierowana przez dysze pompy na sito i powraca do zbiornika. Rozdzielenie z metalowych cząstek od niemetalicznych odbywa się przez wykorzystanie różnicy gęstości cząstek. W ten sposób części o dużej wadze — cięższe cząstki przenoszone są do góry, a lżejsze są wypłukiwane przez wodę na niższym położeniu sita, gdzie wychodzą z maszyny w przedniej części separatora i zbierane są w pojemniku. Urządzenie posiada dwa wyjścia, do frakcji ciężkich (miedź, aluminium) i dla frakcji lżejszych. Obieg wody jest zamknięty, ścieki nie występują, uzupełnienie to straty parowania. Ścieki nie są wytwarzane. <u>Wykaz strumieni gazów odlotowych:</u> Źródłem emisji do powietrza z procesu przetwarzania odpadów będą procesy demontażu pojazdów (w tym: usuwanie paliw ze zbiornika oraz usuwanie czynnika chłodzącego, demontaż butli LPG) prowadzone na hali demontażu, wyposażonej w wentylację mechaniczną. Substancje zanieczyszczające odprowadzane będą do powietrza poprzez trzy wentylatory dachowe emitorami ozn. E – 2, E – 3 oraz E – 4. W punkcie II.1.1. niniejszej decyzji w tabeli nr 3 ustalono dopuszczalne poziomy emisji do powietrza z hali stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji zgodnie z wymogami konkluzji BAT w odniesieniu do mechanicznego przetwarzania odpadów (emitory ozn. E – 2, E – 3 oraz E – 4) jak również zgodne z wnioskiem. Natomiast w punkcie II.1.2. pozwolenia w tabeli nr 4 określono maksymalną dopuszczalną roczną emisję z instalacji. W punkcie VIII.2. pozwolenia ustalono zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji dla poszczególnych emitorów instalacji zgodnie z wymogami Konkluzji BAT.	
1.12. Plan zarządzania pozostałościami (zob. BAT 1); Plan zarządzania pozostałościami stanowi część systemu zarządzania środowiskowego i zawiera zbiór środków mających na celu	Firma SKAJ MOTO ZŁOM - KRZYSZTOF PACUŁA z/s Tuczempy posiadać będzie wdrożony Plan zarządzania pozostałościami stanowiący część Systemu Zarządzania Środowiskowego. W wyniku procesu przetwarzania zużytych pojazdów wycofanych z eksploatacji, wytwarzane są: – odpady przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów, – podzespoły i części nadające się do ponownego użycia jako części zamienne,	zgodny

		– części stanowiące odpady przeznaczone do recyklingu materiałowego, – odpadów przeznaczonych do zagospodarowania w sposób inny niż recykling, w tym również poprzez unieszkodliwianie. W celu zminimalizowania pozostałości po procesie obróbki fizycznej wytworzone części zamienne przeznaczone są na sprzedaż. Pozostałe odpady są przekazywane do recyklingu lub unieszkodliwiania firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia.	
	1.13. Plan zarządzania w przypadku awarii; Plan zarządzania w przypadku awarii stanowi część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1) i określa zagrożenia stwarzane przez zespół urządzeń i związane z nim ryzyko oraz określa środki mające zaradzić tym zagrożeniom. Uwzględnia on wykaz substancji zanieczyszczających obecnych lub prawdopodobnych, które mogą mieć konsekwencje środowiskowe w przypadku wydostania się.	Firma SKAJ MOTO ZŁOM - KRZYSZTOF PACUŁA z/s Tuczempy posiadać będzie wdrożony Plan zarządzania w przypadku awarii stanowiący część Systemu Zarządzania Środowiskowego. Firma posiada opracowaną instrukcję postępowania w sytuacjach awaryjnych w stacji demontażu oraz instrukcję bezpieczeństwa pożarowego. Pracownicy są informowani, m.in. o zagrożeniach dla zdrowia, bezpieczeństwa i zagrożeniach dla środowiska. Instrukcje działania są dostępne i przestrzegane. Prowadzona jest całodobowa ochrona i monitoring zakładu. Zakład wyposażony jest w środki ochrony ppoż. i posiada instrukcję postępowania w przypadku wystąpienia pożaru. Załoga jest przeszkolona w zakresie przepisów ppoż. oraz obsługi stanowisk pracy. Instalacja wyposażona jest w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom. Spółka przedłożyła „Operat przeciwpożarowy dot. warunków bezpieczeństwa pożarowego opracowany dla firmy SKAJ MOTO ZŁOM - Krzysztof Pacuła. Przetwarzanie i zbieranie odpadów zlokalizowane w miejscowości Tuczempy przy ul. Przemyskiej 22.” opracowany przez Rzeczoznawcę ds. Zabezpieczeń Przeciwożarowych oraz postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Jarosławiu z dnia 4 stycznia 2019 r. znak: PRZ.5560.2.2019. uzgadniające warunki operatu p.poż. Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Jarosławiu po przeprowadzeniu kontroli instalacji pismem z dnia 19 kwietnia 2021 r. znak: PRZ.5560.3.2021 po przeprowadzeniu kontroli instalacji stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie p.poż.	zgodny

		W pkt. XI. pozwolenia zintegrowanego ustalono metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu. W punkcie XI.3. pozwolenia ustalono warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego.	
	1.14. Plan zarządzania odorami (zob. BAT 12); W celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego (→ BAT 1) i obejmujący wszystkie poniższe elementy oraz dokonywać jego regularnych przeglądów: - protokół zawierający działania i harmonogram, - protokół monitorowania odorów określony w BAT 10, - protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi, - program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. Emisje odorów można monitorować zgodnie z: - normami EN (np. olfaktometria dynamiczna zgodnie z normą EN 13725 w celu określenia stężenia odorów lub normą EN 16841-1 lub - 2 w celu określenia ekspozycji na odór), - normami ISO, normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami zapewniającymi uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej w przypadku stosowania alternatywnych metod, w przypadku których niedostępne są normy EN (np. oszacowanie wpływu odorów). Częstotliwość monitorowania określa się w planie zarządzania odorami (→BAT 12).	Zastosowanie BAT 1.14. ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów. W przypadku analizowanej instalacji nie stwierdzono zaistnienia skarg na dokuczliwość odorów w obiektach wrażliwych – nie dotyczy	nie dotyczy

	1.15. Plan zarządzania hałasem i wibracjami (zob. BAT 17).	Zastosowanie BAT 17 ogranicza się do przypadków, w których przewiduje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji. Przedmiotowa instalacja nie stanowi uciążliwości akustycznej, szczególnie mając na uwadze jej lokalizację względem zabudowy mieszkaniowej. Dopuszczalną wielkość emisji hałasu z instalacji, ustalono w pkt. II.3. pozwolenia, wyznaczoną wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, znajdujących się w odległości 330 m na zachód od terenu inwestycji na działce o numerze ewidencyjnym 3407 w Tuczępach, obręb 0010, ustalając następujący sposób, w zależności od pory doby: w porze dnia (w godz. 6⁰⁰ - 22⁰⁰)- L_{AeqD} = 50 dB(A), w porze nocy (w godz. 22⁰⁰ - 6⁰⁰)- L_{AeqN} = 40 dB(A). Czas pracy źródeł: pora dzienna. W bezpośrednim otoczeniu Zakładu nie występują miejsca stałego pobytu ludzi, ani obiekty budowlane, które mogłyby być narażone na negatywne oddziaływanie drgań mechanicznych. Mając na uwadze powyższe, nie zachodzą przesłanki do uznania analizowanej instalacji jako instalacji powodującej, iż w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji. Tym samym brak uzasadnienia dla konieczności stosowania BAT 17. w analizowanej instalacji, tj. opracowania planu zarządzania hałasem.	zgodny
BAT 2. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.			

BAT 2. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki. a. Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystryki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór Procedury te mają na celu zapewnienie technicznej (i prawnej) przydatności czynności przetwarzania odpadów w przypadku poszczególnych odpadów przed ich przybyciem do zakładu. Obejmują one procedury gromadzenia informacji o odpadach dostarczonych do przetworzenia i mogą obejmować pobieranie próbek i charakterystrykę odpadów w celu uzyskania wystarczającej wiedzy na temat składu odpadów. Procedury poprzedzające odbiór odpadów są oparte na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego posiadacza odpadów. b. Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru Procedury odbioru mają na celu potwierdzenie charakterystryki odpadów określonej na etapie poprzedzającym odbiór. Procedury te umożliwiają określenie elementów, które należy zweryfikować przy przybyciu odpadów do zakładu, a także kryteria odbioru i odmowy odbioru odpadów. Mogą one obejmować pobieranie próbek, inspekcję i analizę odpadów. Procedury odbioru odpadów są oparte na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego posiadacza odpadów. c. Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów System śledzenia oraz wykaz odpadów mają na celu śledzenie lokalizacji i ilości odpadów w zakładzie. Wykaz ten zawiera wszystkie informacje wygenerowane w wyniku zastosowania procedur poprzedzających odbiór (np. data przybycia do zakładu i niepowtarzalny numer referencyjny odpadów, informacje o poprzednim(-ich) posiadacz(-ach) odpadów, wyniki analizy poprzedzającej odbiór oraz analizy odbioru, planowana ścieżka przetwarzania, rodzaj i ilość odpadów przechowywanych w zakładzie, w tym wszystkie zidentyfikowane zagrożenia), odbioru, magazynowania, przetwarzania lub przenoszenia poza zakład. System śledzenia odpadów jest oparty na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego(-ich) posiadacza(-y) odpadów. d. Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia Przedmiotowa technika obejmuje opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością produktu w celu zapewnienia zgodności odpadów z przetworzenia uzyskanych w wyniku przetwarzania odpadów z oczekiwaniami, na przykład na podstawie istniejących norm EN. System zarządzania pozwala również monitorować i optymalizować efektywność	Istnieją procedury gromadzenia informacji o przyjmowanych odpadach, określania ich charakterystyk i wykazu magazynowanych odpadów. Odpady są magazynowane oddzielnie w zależności od ich właściwości, aby umożliwić łatwiejsze i bezpieczniejsze dla środowiska magazynowanie i przetwarzanie. Segregacja odpadów oparta jest na fizycznym rozdzieleniu poszczególnych grup odpadów. W zakładzie istnieje jasny i przejrzysty system postępowania z przyjmowanymi odpadami na każdym etapie procesu (dokumentowania, magazynowania, przetwarzania itd.). W pozwoleniu zintegrowanym ustalono szczegółową procedurę przyjęcia pojazdów do stacji demontażu w sektorze przyjmowania pojazdów oraz technologii ich demontażu. Pracownicy posiadają odpowiednią wiedzę na temat odpadów wejściowych, sposobu ich przetwarzania itp. Znane jest im ryzyko związane z odpadami wyjściowymi i przetwarzaniem. Odpady są poddawane procesowi przetwarzania w oparciu o ocenę dokonywaną przez obsługę instalacji. Personel kierowniczy posiada pełną wiedzę odnośnie stosowanego w zakładzie procesu technologicznego. Informacja o dostarczonym odpadzie o kodzie 16 01 04* przechowywana jest w zakładzie w postaci dokumentów stosowanych w obrocie odpadami są to głównie informacje przechowywane na kartach przekazania odpadów, kartach ewidencji odpadów, w systemie wagowym oraz zaświadczeniach. Do demontażu przyjmowane są wszystkie pojazdy wycofane z eksploatacji, a w przypadku, gdy: 1) pojazd nie jest zarejestrowany na terytorium kraju, 2) jest niekompletny, 3) zawierał będzie inne odpady, które nie pochodzą z pojazdu. Pobierana jest od właściciela pojazdu opłata. Prowadzona jest segregacja wytwarzanych odpadów oraz działania zapewniające, zgodne z zasadami ochrony środowiska przekazywanie odpadu do odbiorcy, posiadającemu wymagane prawem zezwolenia, w celu odzysku lub unieszkodliwienia. Przestrzegane są wewnętrzne procedury określające sposoby postępowania z odpadami. Prowadzona jest segregacja złomu i innych odpadów metalowych. Prowadzone jest selektywne magazynowanie odpadów celem zwiększenia ilości odpadów przekazywanych do wykorzystania.	zgodny
---	--	---------------

	przetwarzania odpadów i w tym celu może obejmować analizę przepływu odpowiednich elementów w całym procesie przetwarzania odpadów. Wykorzystanie analizy przepływu materiałów jest oparte na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego posiadacza odpadów. e. Zapewnienie segregacji odpadów Odpady są trzymane oddzielnie w zależności od ich właściwości, aby umożliwić łatwiejsze i bezpieczniejsze dla środowiska magazynowanie i przetwarzanie. Segregacja odpadów polega na fizycznym oddzieleniu odpadów oraz na procedurach umożliwiających określenie czasu i miejsca przechowywania odpadów. f. Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanek odpadów Zgodność jest zapewniana dzięki zbiorowi środków weryfikacyjnych i testów w celu wykrycia wszelkich niepożądanych lub potencjalnie niebezpiecznych reakcji chemicznych (np. polimeryzacji, powstawania gazów, reakcji egzotermicznej, rozkładu, krystalizacji, strącania) między odpadami podczas mieszania, łączenia lub wykonywania innych czynności związanych z przetwarzaniem. Testy zgodności są oparte na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego posiadacza odpadów. g. Sortowanie dostarczanych odpadów stałych Sortowanie dostarczanych odpadów stałych ma na celu zapobieganie przedostawaniu się niepożądanego materiału do kolejnych procesów przetwarzania odpadów. Może ono polegać na: — ręcznym oddzielaniu na podstawie badania wzrokowego, — oddzielaniu metali żelaznych, metali nieżelaznych lub wszystkich metali, — oddzielaniu optycznym, np. z wykorzystaniem spektroskopii w bliskiej podczerwieni lub systemów RTG, — separacją densymetryczną, np. za pomocą klasyfikacji powietrznej, w separatorach flotacyjno-sedymentacyjnych, na stołach wibracyjnych, — oddzielaniu na podstawie wielkości metodą przesiewania.	
--	---	--

BAT 3. Charakterystyka odpadów, wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych.			
	BAT 3. W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), obejmujący wszystkie następujące elementy: 3.1. Informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone, oraz procesów przetwarzania odpadów, w tym: a) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji; b) opisy technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczności; Zakres (np. poziom szczegółowości) oraz charakter wykazu będzie zasadniczo odnosić się do charakteru, skali i złożoności instalacji oraz do zasięgu jej ewentualnego wpływu na środowisko (uwarunkowanego również rodzajem i ilością przetwarzanych odpadów).	Zarządzający instalacją opracował i przedstawił we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji oraz opisy technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczności. Charakterystyka odpadów: Stacja demontażu pojazdów jest instalacją przyjmującą jeden rodzaj odpadu tj. odpad o kodzie 16 01 04*(w niewielkich ilościach 16 01 06). Informacje o odpadach tj. zużytych pojazdach wycofanych z eksploatacji przekazywane są na kartach przekazania odpadu i dowodach rejestracyjnych przekazywanych wraz z odpadem.	zgodny
	3.2. Informacje na temat cech charakterystycznych ścieków, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatury i konduktywności; b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, substancje priorytetowe/mikrozanieczyszczenia); c) dane dotyczące bioeliminacji (np. BZT, stosunek BZT do ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. inhibicja osadu czynnego) (zob. BAT 52);	Cechy charakterystyczne ścieków: W stacji demontażu występują dwa strumienie ścieków: - ścieki przemysłowe (z hali i z placów magazynowych) odprowadzane do zbiornika bezodpływowego Nr 1 i wywożone do oczyszczalni ścieków – zrzut pośredni - ścieki przemysłowe z instalacji demontażu i wody opadowo-roztopowe z placów magazynowych, odprowadzane do zbiornika bezodpływowego Nr 2 i wywożone do oczyszczalni ścieków – zrzut pośredni W przypadku ścieków z eksploatowanej instalacji mamy do czynienia ze zrzutem pośrednim do odbiornika wodnego. Ścieki są magazynowane w dwóch zbiornikach bezodpływowych o poj. 10 m³ i wywożone do punktu zlewnego w oczyszczalni ścieków. We wniosku o PZ zostały określone źródła emisji ścieków związanych z eksploatacją stacji demontażu pojazdów. Prowadzony jest monitoring jakościowy wytwarzanych ścieków: mieszanina ścieków przemysłowych i zanieczyszczonych wód opadowo – roztopowych z terenu SDP), określane jest w zbiornikach bezodpływowych Nr 1 i Nr 2. Badane są parametry: Odczyn pH, BZT5, ChZT-Cr, Zawiesiny Ogólne, Azot ogólny, Azot amonowy, Azot azotynowy, Żelazo ogólne, Fosfor ogólny, Chlorki, Siarczany, substancje ekstrahujące się eterem naftowym, Cynk, Nikiel, Miedź, Chrom ogólny, Chrom(VI), fenole lotne, Ołów, węglowodory ropopochodne. W punkcie II.2.1. pozwolenia zintegrowanego przedstawiono wykaz strumieni ścieków z poszczególnych instalacji. W punkcie II.2.3. pozwolenia zintegrowanego ustalono stan i skład ścieków przemysłowych z instalacji	zgodny

		wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych. W punkcie III.3. pozwolenia ustalono warunki emisji ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. W punkcie VIII.4. pozwolenia ustalono zakres i częstotliwość monitoringu jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych (rzut pośredni), zgodnie z wymogami BAT 3.2. i BAT 7 (tab. 6.2) Konkluzji.	
	3.3. Informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury; b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. związków organicznych, TZO, takich jak PCB); c) palność, górna i dolna granica palności, reaktywność; d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu).	Przedstawione wyniki pomiarów emisji przeprowadzonych zgodnie z BAT 3 w celu zdiagnozowania istotnych zanieczyszczeń w strumieniu gazów odlotowych z procesu z demontażu pojazdów, w których wzięto pod uwagę wymagania wskazane w konkluzjach BAT dla fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów stałych lub półpłynnych, tj. zbadano emisję pyłu i całkowitego LZO. Pomiar wykazał dotrzymanie poziomów BAT-AELs określonych dla pyłu, natomiast w przypadku całkowitego LZO emisja kształtuje się poniżej poziomu oznaczalności. W związku powyższym uznano, że całkowite LZO nie stanowi istotnego zanieczyszczenia w strumieniu gazów odlotowych. W przypadku emisji amoniaku Wnioskodawca przedstawił analizę dotyczącą zużywanych surowców i materiałów oraz przetwarzanych w instalacji odpadów, w której wykluczył możliwość emisji amoniaku jako zanieczyszczenia istotnego w strumieniu gazów odlotowych.	zgodny
	BAT 4. Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki. d. Zoptymalizowane miejsce magazynowania Obejmuje to następujące techniki: — miejsce magazynowania jest usytuowane możliwie jak najdalej z technicznego i ekonomicznego punktu widzenia od obiektów wrażliwych, cieków wodnych np., — miejsce magazynowania jest usytuowane w taki sposób, aby wyeliminować lub zminimalizować zbędne postępowanie z odpadami na terenie zakładu (np. dwukrotne lub wielokrotne postępowanie z tymi samymi odpadami lub niepotrzebnie wydłużone odległości przemieszczania na terenie zakładu). b. Odpowiednia pojemność magazynowania Wdrażane są środki w celu uniknięcia gromadzenia odpadów, takie jak: — wyraźnie ustalona i nie przekraczana maksymalna pojemność magazynowania odpadów, wzięwszy pod uwagę charakterystykę odpadów (np. w odniesieniu do ryzyka pożaru) i zdolność przetwarzania, — ilość przechowywanych odpadów jest regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania, — wyraźnie ustalony maksymalny czas składowania odpadów. c. Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania Obejmuje to takie środki, jak:	Zoptymalizowano miejsca magazynowania w celu uniknięcia przeładowywania, przemieszczania i mieszania odpadów. Powierzchnie magazynowe dostosowane do przechowania zadanej ilości odpadów magazynowanych, a ilość przechowywanych odpadów jest regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej pojemności magazynowej. Wszystkie odpady będą mieć wyraźnie ustalony maksymalny czas magazynowania. Sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów jest wyraźnie udokumentowany i oznakowany, a pojemniki i beczki są przechowywane w stosowny sposób zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem. Na terenie stacji są wydzielone tereny pod odpady niebezpieczne. Zakład posiada wydzielone sektory przetwarzania i magazynowania odpadów zgodnie z wymogami dotyczącymi stacji demontażu pojazdów. Wytwarzane odpady niebezpieczne magazynowane są w sposób wskazany w niniejszej decyzji w wyznaczonym sektorze nr VI. Każdy rodzaj odpadów	zgodny

—sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów jest wyraźnie udokumentowany i oznakowany, —odpady wrażliwe na ciepło, światło, powietrze, wodę np. są zabezpieczone przed takimi warunkami otoczenia, — pojemniki i beczki nadają się do danego zastosowania i są przechowywane w bezpieczny sposób. d. Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi W stosownych przypadkach do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi wykorzystuje się obszar specjalnie przeznaczony do tego celu.	będzie magazynowany selektywnie, w sposób uniemożliwiający negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi. Wszystkie wymagające tego odpady przechowywane są w pojemnikach w sposób adekwatny do rodzaju odpadu i uniemożliwiający jego przedostanie się do środowiska (szczelne pojemniki, zadaszenie). Okres magazynowania odpadów w instalacji ograniczony jest do możliwości magazynowych zakładu i technologicznych instalacji. Zakład posiada monitoring wizyjny miejsc magazynowania odpadów zbieranych, przetwarzanych i wytwarzanych. Ilość magazynowanych odpadów jest regularnie monitorowana. Czas magazynowania odpadów wynosi 1 rok i jest liczony na podstawie dokumentów ewidencyjnych. Odpady magazynowane są selektywnie w opisanych, szczelnych pojemnikach i kontenerach zlokalizowanych w boksach i magazynach odpadów oraz w wyznaczonych miejscach magazynowania na szczelnym utwardzonym placu, dla odpadów niebezpiecznych pod zadaszeniem, w sposób zabezpieczający środowisko przed ich oddziaływaniem, stwarzający odpowiednie warunki sanitarno - higieniczne i zgodny z wymogami p.poż.	
BAT 5. Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, BAT polega na opracowaniu i wdrożeniu procedur postępowania i przemieszczania. Procedury postępowania i przemieszczania mają na celu zapewnienie bezpiecznego postępowania z odpadami i przemieszczania ich w odpowiednie miejsce magazynowania lub przetwarzania. Obejmują one następujące elementy: — postępowaniem z odpadami i przemieszczaniem odpadów zajmuje się kompetentny personel, — postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów są należycie dokumentowane, zatwierdzane przed wykonaniem i weryfikowane po wykonaniu, — stosuje się środki mające na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków, — podczas mieszania lub łączenia odpadów (np. odsysanie pyłących/sproszkowanych odpadów) stosuje się eksploatacyjne i konstrukcyjne środki ostrożności. Procedury postępowania z odpadami i ich przemieszczania opierają się na ryzyku, wzięwszy pod uwagę prawdopodobieństwo awarii i incydentów oraz ich skutki dla środowiska.	Firma SKAJ MOTO ZŁOM - KRZYSZTOF PACUŁA z/s Tuczempy posiadać będzie opracowane Procedury postępowania z odpadami i przemieszczania odpadów, stanowiące część Systemu Zarządzania Środowiskowego. Postępowaniem z odpadami i przemieszczaniem odpadów zajmuje się wyznaczony, kompetentny personel. Postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów jest dokumentowane za pomocą systemu wagowego oraz dokumentów ewidencyjnych, w tym elektronicznych. Płynne odpady niebezpieczne magazynowane są w szczelnych zbiornikach. Prowadzona jest systematyczna, codzienna wewnętrzna kontrola zbiorników co pozwala na szybkie wykrywanie i ograniczanie ewentualnych wycieków. Sprawowany jest codzienny nadzór nad zapełnieniem poszczególnych zbiorników, kontenerów i miejsc magazynowania odpadów. Wytwarzane odpady będą systematycznie przekazywane uprawnionym odbiorcom, aby nie dopuścić do przepełnienia miejsc magazynowych.	zgodny
MONITOROWANIE		

BAT 6. W przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków (zob. BAT 3), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (np. przepływ ścieków, pH, temperaturę, konduktywność, BZT) w kluczowych lokalizacjach (np. w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania wstępnego lub odpływu z tej instalacji, w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania końcowego, w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację).	W przypadku ścieków z eksploatawanej instalacji mamy do czynienia ze zrzutem pośrednim. Monitorowane będą kluczowe parametry ścieków tzn. ich ilość oraz parametry ustalone w pozwoleniu. Próby ścieków do badań będą pobierane ze zbiorników bezodpływowych Nr 1 i Nr 2. W przypadku ścieków z eksploatawanej instalacji mamy do czynienia ze zrzutem pośrednim. Zbiorniki bezodpływowe – (szt. 2) wywożone ścieki do oczyszczalni. Ścieki przemysłowe z instalacji demontażu są oczyszczane w separatorach ropopochodnych, zbierane do dwóch zbiorników bezodpływowych o poj. 10 m³ każdy i wywożone do oczyszczalni ścieków – punkt zlewny ścieków w Jarosławiu przy ul. Wróblewskiego 3. W ściekach oznaczono *pH, *zawiesina, *ChZTCr, *BZT5, *chlorki, *siarczany, *azot azotynowy, *azot amonowy, *azot og., *fosfor og., *arsen, *miedź, *cynk, *ołów, *kadm, *chrom og., *chrom+6, *rtęć, *nikiel, *żelazo og. Oznaczono wszystkie parametry zgodnie z BAT. W punkcie VIII.4. pozwolenia ustalono zakres i częstotliwość monitoringu jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych (rzut pośredni), zgodnie z wymogami BAT 3.2. i BAT 7 (tab. 6.2) Konkluzji.	zgodny																				
BAT 7. W ramach BAT należy monitorować emisje do wody 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. – ChZT ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾ – brak dostępnej normy EN – raz w miesiącu – Arsen (As), Kadm (Cd), Chrom (Cr), Miedź (Cu), Nikiel (Ni), Ołów (Pb), Cynk (Zn) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾ – dostępne różne normy np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586 - raz w miesiącu – Mangan (Mn) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾ - dostępne różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) – raz w miesiącu – Rtęć (Hg) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾ – dostępne różne normy EN np. EN ISO 17852, EN ISO 12846) raz w miesiącu – PFOA ⁽³⁾ – brak dostępnej normy EN – raz na 6 miesięcy – PFOS ⁽³⁾ – brak dostępnej normy EN – raz na 6 miesięcy – OWO⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾ - dostępne różne normy EN (np. EN ISO 1484) – raz w miesiącu, – Zawiesina ogólna ⁽⁶⁾ - EN ISO 872) – raz w miesiącu. ⁽¹⁾ Częstotliwość monitorowania można ograniczyć, jeżeli poziomy emisji okazują się wystarczająco stabilne. ⁽²⁾ W przypadku zrzutu partiami, który ma miejsce rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania, monitorowanie przeprowadza się raz dla każdej partii.	Monitorowanie powiązane z BAT 20. W punkcie VIII.4. pozwolenia ustalono zakres i częstotliwość monitoringu jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych (rzut pośredni), zgodnie z wymogami BAT 3.2. i BAT 7 (tab. 6.2) Konkluzji. Poziomy emisji powiązane z NDT (BAT - AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego: <table border="1"> <thead> <tr> <th>Substancja parametr</th><th>Proces przetwarzania</th><th>Częstotliwość monitorowania ⁽¹⁾ ⁽²⁾</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Arsen (As) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾</td><td rowspan="8">Fizycznie – chemiczne przetwarzanie odpadów stałych lub półpłynnych</td><td>co najmniej 1 raz dla każdej partii</td></tr> <tr> <td>Kadm (Cd) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾</td><td>co najmniej 1 raz dla każdej partii</td></tr> <tr> <td>Chrom (Cr) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾</td><td>co najmniej 1 raz dla każdej partii</td></tr> <tr> <td>Miedź (Cu) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾</td><td>co najmniej 1 raz dla każdej partii</td></tr> <tr> <td>Nikiel (Ni) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾</td><td>co najmniej 1 raz dla każdej partii</td></tr> <tr> <td>Ołów (Pb) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾</td><td>co najmniej 1 raz dla każdej partii</td></tr> <tr> <td>Cynk (Zn) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾</td><td>co najmniej 1 raz dla każdej partii</td></tr> <tr> <td>Rtęć (Hg) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾</td><td>co najmniej 1 raz dla każdej partii</td></tr> </tbody> </table>	Substancja parametr	Proces przetwarzania	Częstotliwość monitorowania ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Arsen (As) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	Fizycznie – chemiczne przetwarzanie odpadów stałych lub półpłynnych	co najmniej 1 raz dla każdej partii	Kadm (Cd) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	co najmniej 1 raz dla każdej partii	Chrom (Cr) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	co najmniej 1 raz dla każdej partii	Miedź (Cu) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	co najmniej 1 raz dla każdej partii	Nikiel (Ni) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	co najmniej 1 raz dla każdej partii	Ołów (Pb) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	co najmniej 1 raz dla każdej partii	Cynk (Zn) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	co najmniej 1 raz dla każdej partii	Rtęć (Hg) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	co najmniej 1 raz dla każdej partii	zgodny
Substancja parametr	Proces przetwarzania	Częstotliwość monitorowania ⁽¹⁾ ⁽²⁾																				
Arsen (As) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	Fizycznie – chemiczne przetwarzanie odpadów stałych lub półpłynnych	co najmniej 1 raz dla każdej partii																				
Kadm (Cd) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾		co najmniej 1 raz dla każdej partii																				
Chrom (Cr) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾		co najmniej 1 raz dla każdej partii																				
Miedź (Cu) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾		co najmniej 1 raz dla każdej partii																				
Nikiel (Ni) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾		co najmniej 1 raz dla każdej partii																				
Ołów (Pb) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾		co najmniej 1 raz dla każdej partii																				
Cynk (Zn) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾		co najmniej 1 raz dla każdej partii																				
Rtęć (Hg) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾		co najmniej 1 raz dla każdej partii																				

(3) Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3. (4) W przypadku zrzutu pośredniego do zbiornika wodnego częstotliwość monitorowania można ograniczyć, jeśli w oczyszczalni ścieków następuje redukcja danych zanieczyszczeń. (5) Monitoruje się OWO albo ChZT. Preferowanym wariantem jest OWO, ponieważ jego monitorowanie nie wiąże się ze stosowaniem bardzo toksycznych związków. (6) Monitorowanie ma zastosowanie tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do zbiornika wodnego. Monitorowanie powiązane z BAT 20. Tab. 6.2. Poziomy emisji powiązane z NDT (BAT -AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego: <table><tr><th>Substancja / parametr</th><th>BAT – AEL (1)(2)</th><th>Normy</th><th>Często- -tliwość</th></tr><tr><td>Arsen (As) ⁽³⁾</td><td>0,01–0,05 mg/l</td><td rowspan="7">np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586</td><td rowspan="7">raz w miesiącu</td></tr><tr><td>Kadm (Cd) ⁽³⁾</td><td>0,01–0,05 mg/l</td></tr><tr><td>Chrom (Cr) ⁽³⁾</td><td>0,01–0,15 mg/l</td></tr><tr><td>Miedź (Cu) ⁽³⁾</td><td>0,05 – 0,5 mg/l</td></tr><tr><td>Nikiel (Ni) ⁽³⁾</td><td>0,05 – 0,5 mg/l</td></tr><tr><td>Ołów (Pb) ⁽³⁾</td><td>0,05 – 0,3 mg/l</td></tr><tr><td>Cynk (Zn) ⁽³⁾</td><td>0,1 – 2 mg/l</td></tr><tr><td>Rtęć (Hg) ⁽³⁾</td><td>0,5 – 5 ug/l</td><td rowspan="2">np. EN ISO 17852, EN ISO 12846)</td><td rowspan="2"></td></tr><tr><td>Indeks oleju węglowodorowego (HOI)</td><td>0,5 – 10 mg/l</td><td>EN ISO 9377-2</td></tr></table> (1) Okresy uśredniania są określone w części Uwagi ogólne. (2) Wskazane poziomy emisji powiązane z NDT mogą nie mieć zastosowania, gdy w oczyszczalni ścieków usuwa się dane zanieczyszczenia, o ile nie prowadzi to do wyższego poziomu zanieczyszczenia środowiska. (3) Wskazane poziomy emisji powiązane z NDT mają zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3.	Substancja / parametr	BAT – AEL (1)(2)	Normy	Często- -tliwość	Arsen (As) ⁽³⁾	0,01–0,05 mg/l	np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586	raz w miesiącu	Kadm (Cd) ⁽³⁾	0,01–0,05 mg/l	Chrom (Cr) ⁽³⁾	0,01–0,15 mg/l	Miedź (Cu) ⁽³⁾	0,05 – 0,5 mg/l	Nikiel (Ni) ⁽³⁾	0,05 – 0,5 mg/l	Ołów (Pb) ⁽³⁾	0,05 – 0,3 mg/l	Cynk (Zn) ⁽³⁾	0,1 – 2 mg/l	Rtęć (Hg) ⁽³⁾	0,5 – 5 ug/l	np. EN ISO 17852, EN ISO 12846)		Indeks oleju węglowodorowego (HOI)	0,5 – 10 mg/l	EN ISO 9377-2	(1) Jeżeli poziomy są wystarczająco stabilne monitorowanie można ograniczyć. (2) W przypadku zrzutu partiami, który ma miejsce rzadziej niż minimalna częstotliwość, monitorowanie przeprowadza się raz dla każdej partii. (3) Monitorowanie ma zastosowanie tylko wówczas gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w ściekach. (4) W przypadku zrzutu pośredniego częstotliwość monitorowania można ograniczyć jeśli w oczyszczalni następuje redukcja danych zanieczyszczeń. Dodatkowo, uwzględniając wymogi obowiązującego pozwolenia wodno prawnego nałożono obowiązek monitorowania: <table><tr><th>Substancja parametr</th><th>Metodyka</th><th>Częstotliwość monitorowania (1)</th></tr><tr><td>Azot amonowy Fosfor og. Węglowodory ropopochodne Zawiesina ogólna</td><td>Wg obowiązujących metodyk</td><td>co najmniej 1 raz na 6 miesięcy</td></tr></table> (1) Wskaźniki i wartości wynikające z obowiązującego pozwolenia wodno – prawnego	Substancja parametr	Metodyka	Częstotliwość monitorowania (1)	Azot amonowy Fosfor og. Węglowodory ropopochodne Zawiesina ogólna	Wg obowiązujących metodyk	co najmniej 1 raz na 6 miesięcy
Substancja / parametr	BAT – AEL (1)(2)	Normy	Często- -tliwość																															
Arsen (As) ⁽³⁾	0,01–0,05 mg/l	np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586	raz w miesiącu																															
Kadm (Cd) ⁽³⁾	0,01–0,05 mg/l																																	
Chrom (Cr) ⁽³⁾	0,01–0,15 mg/l																																	
Miedź (Cu) ⁽³⁾	0,05 – 0,5 mg/l																																	
Nikiel (Ni) ⁽³⁾	0,05 – 0,5 mg/l																																	
Ołów (Pb) ⁽³⁾	0,05 – 0,3 mg/l																																	
Cynk (Zn) ⁽³⁾	0,1 – 2 mg/l																																	
Rtęć (Hg) ⁽³⁾	0,5 – 5 ug/l	np. EN ISO 17852, EN ISO 12846)																																
Indeks oleju węglowodorowego (HOI)	0,5 – 10 mg/l			EN ISO 9377-2																														
Substancja parametr	Metodyka	Częstotliwość monitorowania (1)																																
Azot amonowy Fosfor og. Węglowodory ropopochodne Zawiesina ogólna	Wg obowiązujących metodyk	co najmniej 1 raz na 6 miesięcy																																
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. - Pył – norma EN 13284-1 – raz na 6 m-cy – monitorowanie powiązane z BAT 25 i BAT 41 - Całkowite LZO – norma EN 12619 – raz na 6 m-cy – monitorowanie powiązane z BAT 41 ⁽²⁾ (1) Częstotliwości monitorowania można ograniczyć, jeżeli poziomej emisji okazują się wystarczająco stabilne. (2) Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 3. (3) Zamiast stosowania normy EN1948-1, próbki można również pobierać zgodnie z normą CEN/TS 1948-5. Mechaniczne przetwarzanie odpadów Bat 25	Przedstawione wyniki pomiarów emisji przeprowadzonych zgodnie z BAT 3 w celu zdiagnozowania istotnych zanieczyszczeń w strumieniu gazów odlotowych z procesu z demontażu pojazdów, w których wzięto pod uwagę wymagania wskazane w konkluzjach BAT dla fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów stałych lub półpłynnych, tj. zbadano emisję pyłu i całkowitego LZO. Pomiary wykazały dotrzymanie poziomów BAT-AELs określonych dla pyłu, natomiast w przypadku całkowitego LZO emisja kształtuje się poniżej poziomu oznaczalności. W związku powyższym uznano, że całkowite LZO nie stanowi istotnego zanieczyszczenia w strumieniu gazów odlotowych. W przypadku emisji amoniaku Wnioskodawca przedstawił analizę dotyczącą zużywanych surowców i materiałów oraz przetwarzanych w instalacji odpadów, w której wykluczył możliwość emisji amoniaku jako	zgodny																																

<i>BAT 25. Tab. 6.3. Poziomy emisji powiązane z NDT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów</i> <table border="1"> <tr> <th>Parametr</th><th>Jednostka</th><th>(BAT-AEL)</th></tr> <tr> <td>Pył</td><td>mg/Nm³</td><td>2-5 ⁽¹⁾</td></tr> </table> ⁽¹⁾ Jeżeli nie ma możliwości zastosowania filtra tkaninowego, górna granica zakresu wynosi 10 mg/Nm³. Fizyczne przetwarzanie odpadów stałych Bat 41 <i>BAT 41. Tab. 6.8. Poziomy emisji powiązane z NDT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z fizyczno - chemicznego przetwarzania odpadów stałych</i> <table border="1"> <tr> <th>Parametr</th><th>Jednostka</th><th>(BAT-AEL)</th></tr> <tr> <td>Pył</td><td>mg/Nm³</td><td>2-5 ⁽¹⁾</td></tr> </table> Powiązany monitoring BAT 8.	Parametr	Jednostka	(BAT-AEL)	Pył	mg/Nm ³	2-5 ⁽¹⁾	Parametr	Jednostka	(BAT-AEL)	Pył	mg/Nm ³	2-5 ⁽¹⁾	zanieczyszczenia istotnego w strumieniu gazów odlotowych. W związku z powyższym, w punkcie XVIII.7. niniejszej decyzji zobowiązano prowadzącego instalację do przeprowadzenia pomiarów emisji amoniaku w emitorach: E – 2, E – 3 oraz E – 4 w terminie do 30 czerwca 2022r. Przy czym, w przypadku wykazania obecności amoniaku w strumieniu gazów odlotowych należy niezwłocznie wystąpić z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie ustalenia wartości dopuszczalnej dla tego zanieczyszczenia oraz zakresu obowiązku monitoringowego. W punkcie VIII.2. pozwolenia ustalono zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji dla poszczególnych emitorów instalacji zgodnie z wymogami Konkluzji BAT.	
Parametr	Jednostka	(BAT-AEL)												
Pył	mg/Nm ³	2-5 ⁽¹⁾												
Parametr	Jednostka	(BAT-AEL)												
Pył	mg/Nm ³	2-5 ⁽¹⁾												
BAT 9. W ramach BAT należy monitorować co najmniej raz w roku emisje rozproszone związków organicznych do powietrza powstające w wyniku regeneracji zużytych rozpuszczalników, dekontaminacji sprzętu zawierającego TZO przy użyciu rozpuszczalników oraz fizyczno-chemicznego przetwarzania rozpuszczalników w celu uzyskania lepszych właściwości kalorycznych, stosując jedną z poniższych technik lub ich kombinację. a. Pomiar Metody detekcji LZO, optyczne obrazowanie gazów, przenikanie promieniowania słonecznego lub absorpcja różnicowa. b. Wskaźniki emisji Obliczanie emisji na podstawie wskaźników emisji weryfikowane okresowo pomiarami (np. raz na dwa lata). c. Bilans masy Obliczanie emisji rozproszonych za pomocą bilansu masy z uwzględnieniem wkładu rozpuszczalnika, emisji zorganizowanych do powietrza, emisji do wody, rozpuszczalnika w produkcie uzyskanym w wyniku procesu i pozostałościach procesu (np. destylacji).	Nie dotyczy.	-												
BAT 10. W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje odorów. Emisje odorów można monitorować zgodnie z: — normami EN (np. olfaktometria dynamiczna zgodnie z normą EN 13725 w celu określenia stężenia odoru lub normą EN 16841-1 lub -2 w celu określenia ekspozycji na odór), — normami ISO, normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami zapewniającymi uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej w przypadku stosowania alternatywnych metod, w przypadku których niedostępne są normy EN (np. oszacowanie wpływu odorów). Częstotliwość monitorowania określa się w planie zarządzania odorami (zob. BAT 12). Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.	Nie dotyczy.	-												
BAT 11. W ramach BAT monitoruje się roczne zużycie wody, energii i surowców, a także roczne wytwarzanie pozostałości i ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku.	Monitorowanie rocznego zużycia wody, energii i surowców na podstawie odczytów mierników i faktur. Monitoring ilości powstających ścieków przemysłowych na podstawie faktur za	zgodny												

	Monitorowanie obejmuje bezpośrednie pomiary, obliczenia lub rejestrację, np. za pomocą odpowiednich liczników lub faktur. Monitorowanie jest prowadzone na najbardziej odpowiednim poziomie (np. na poziomie procesu lub zakładu/instalacji) i uwzględnia wszelkie istotne zmiany w zakładzie/instalacji.	obiór ścieków oraz podczyszczonych wód opadowych na podstawie obliczeń (iloczyn powierzchni i średnich opadów).	
EMISJE DO POWIETRZA			
	BAT 12. W celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1) i obejmujący wszystkie poniższe elementy, oraz dokonywać jego regularnych przeglądów: — protokół zawierający działania i harmonogram, — protokół monitorowania odorów określony w BAT 10, — protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi, — program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.	Nie dotyczy. Zastosowanie BAT 12. ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów. W przypadku analizowanej instalacji nie stwierdzono zaistnienia skarg na dokuczliwość odorów w obiektach wrażliwych.	-
	BAT 13. W celu zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację: a. Minimalizowanie czasu magazynowania. Zminimalizowanie czasu magazynowania odpadów (potencjalnie) wydzielających odór w magazynach lub systemach obsługi (np. rurach, zbiornikach, pojemnikach), w szczególności w warunkach beztlenowych. W stosownych przypadkach wprowadza się odpowiednie przepisy dotyczące przyjmowania sezonowych szczytowych ilości odpadów. Możliwość zastosowania wyłącznie do systemów otwartych. b. Stosowanie przetwarzania chemicznego. Stosowanie chemikaliów w celu niszczenia związków zapachowych lub ograniczenia ich powstawania (np. utlenianie lub wytrącanie siarkowodoru). Nie ma możliwości zastosowania, jeśli może utrudnić uzyskanie pożądanej jakości odpadów z przetworzenia. c. Optymalizacja przetwarzania tlenowego. W przypadku przetwarzania tlenowego odpadów płynnych na bazie wody może ona polegać na: — stosowaniu czystego tlenu, — usuwaniu piany w zbiornikach, — częstej obsłudze technicznej systemu napowietrzania. W przypadku przetwarzania tlenowego odpadów innych niż odpady płynne na bazie wody zob. BAT 36. Możliwość ogólnego stosowania.	Nie dotyczy. Zastosowanie BAT 13. ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów. W przypadku analizowanej instalacji nie stwierdzono zaistnienia skarg na dokuczliwość odorów w obiektach wrażliwych.	-
	BAT 14. W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik. W zależności od ryzyka, jakie stwarzają odpady pod względem emisji rozproszonych do powietrza, BAT 14d jest szczególnie istotna.	W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, stosowane będą poniższe techniki: – Ograniczenie prędkości ruchu kołowego.	zgodny

14d. Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych Obejmuje to następujące techniki: —przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisje rozproszone, w zamkniętych budynkach lub obudowanych urządzeniach (np. taśmach przenośnikowych), — utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w obudowanych urządzeniach lub budynkach, —gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji (zob. sekcja 6.1) za pomocą systemu wyciągów powietrznych lub systemów zasysania powietrza umieszczonych w pobliżu źródeł emisji. Wykorzystanie obudowanych urządzeń lub budynków może być ograniczone względami bezpieczeństwa, takimi jak ryzyko wybuchu lub obniżenie stężenia tlenu. Wykorzystanie obudowanych urządzeń lub budynków może być również ograniczone objętością odpadów.	– Stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności (atestowane pompy, wysysarki). – Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych poprzez umieszczenie większości procesów technologicznych wewnątrz obiektów budowlanych stacji. – Regularne czyszczenie całego terenu, na którym przetwarzane są odpady (hale, obszary ruchu kołowego, magazyny itp.). – Stosowane jest przetwarzanie odpadów w zamkniętych budynkach. – Do magazynowania olejów i płynów eksploatacyjnych pochodzących z osuszania zużytych pojazdów stosowane będą poziome, naziemne zbiorniki. Odpady ciekłe kierowane są do tych zbiorników za pomocą systemu pomp przeponowych, zasilanych sprężonym powietrzem, które odsysają płyny przetłaczają je do zbiorników magazynujących. – Potencjalnym źródłem emisji rozproszonej do powietrza jest proces napełniania i opróżniania. Emisja praktycznie została wyeliminowana dzięki zastosowaniu pomp przeponowych wytwarzających podciśnienie oraz specjalnych kołnierzy, zatyczek, uszczelk i zaworów. – Odpady stałe wytworzone w wyniku demontażu pojazdów nie będą stanowiły źródła emisji pyłów i dopuszcza się ich magazynowanie na utwardzonych placach na powietrzu. – W celu utrzymania dobrego stanu technicznego urządzeń w trakcie eksploatacji prowadzone będą systematyczne przeglądy i konserwacje wszystkich wykorzystywanych urządzeń. Przeglądy i konserwacje są wykonywane według zaleceń dokumentacji DTR oraz obowiązującego pozwolenia zintegrowanego. Dla potrzeb stacji prowadzone są książki rewizji UDT. – W celu utrzymania porządku i czystości hala której odbywa się demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji jest regularnie czyszczona. Czyszczono są również drogi, place i opony pojazdów. – Wytwarzane odpady są magazynowane w szczelnych pojemnikach, natomiast w sektorach zewnętrznych odpady są magazynowane w sposób uporządkowany po wcześniejszym oczyszczeniu co uniemożliwia	
--	---	--

		rozprzestrzenianie się lekkich frakcji lotnych bądź pyłów. – Demontaż układów klimatyzacyjnych z pojazdów wykonywany jest dopiero po usunięciu czynnika chłodzącego. Zakład posiada umowę z firmą zewnętrzną, której pracownik posiada certyfikat wydany na podstawie ustawy o substancjach zubożających warstwę ozonową oraz niektórych fluorowanych gazach cieplarnianych.	
	BAT 15. W ramach BAT spalanie gazu w pochodni należy stosować wyłącznie ze względów bezpieczeństwa lub w przypadku warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych (np. przy rozruchu i wyłączaniu), wykorzystując obie poniższe techniki.	Nie dotyczy	-
	BAT 16. Aby ograniczyć emisje do powietrza pochodzące z pochodni w przypadkach, w których spalanie gazu w pochodni jest nieuniknione, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki.	Nie dotyczy	-
HAŁAS I WIBRACJE			
	BAT 17. W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i dokonywać regularnych przeglądów planu zarządzania hałasem i wibracjami w ramach systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy: I. protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram; II. protokół monitorowania hałasu i wibracji; III. protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji, np. skargi; IV. program ograniczania hałasu i wibracji mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których przewiduje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji.	W najbliższym sąsiedztwie stacji brak jest obiektów wrażliwych na odczuwanie hałasu i wibracji. Najbliższy teren chroniony akustycznie znajduje się w odległości ok. 330 m od instalacji i został wyznaczony jako reprezentatywny dla wykonania oceny wpływu stacji na klimat akustyczny. Dla stacji demontażu pojazdów podejmowane są działania zmierzające do ograniczenia emisji hałasu. Demontaż prowadzony jest w zamkniętej hali. W przypadku zauważenia zwiększonej emisji hałasu np. związanej z niesprawnością lub złym stanem technicznym, urządzenia są wyłączane z eksploatacji i poddawane przeglądowi technicznemu i naprawie. Zgodnie z §10 rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r. poz. 2286) okresowe pomiary hałasu w środowisku prowadzone będą z częstotliwością raz na dwa lata (...) w określonych punktach referencyjnych. Zakład będzie prowadził pomiar poziomu hałasu z częstotliwością raz na dwa lata, określające oddziaływanie na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, metodą pomiarów bezpośrednich. Pomiary będą wykonywane również każdorazowo w przypadku istotnej zmiany w wykazie źródeł hałasu w stacji.	zgodny
	BAT 18. W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację. a. Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków	W najbliższym sąsiedztwie stacji brak jest obiektów wrażliwych na odczuwanie hałasu i wibracji. Najbliższy teren chroniony akustycznie znajduje się w odległości ok. 330 m od instalacji	zgodny

Poziomy hałas można ograniczyć, zwiększając odległość między źródłem emisji a odbiornikiem, wykorzystując budynki jako ekrany chroniące przed hałasem oraz zmieniając umiejscowienie wejść i wyjść do budynków. W przypadku istniejących zespołów urządzeń przenoszenie sprzętu i wejść lub wyjść do budynków może być ograniczone z powodu braku miejsca lub nadmiernych kosztów. b. Środki operacyjne Obejmuje to następujące techniki: (i) kontrola i konserwacja urządzeń; (ii) w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych; (iii) obsługa urządzeń przez doświadczony personel; (iv) w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy; (v) zapewnienie ograniczenia emisji hałasu podczas czynności związanych z konserwacją, ruchem kołowym, postępowaniem z odpadami i przetwarzaniem ich. Możliwość ogólnego stosowania. c. Mało hałaśliwy sprzęt Może to obejmować silniki napędu bezpośredniego, sprężarki, pompy i pochodnie. d. Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji Obejmuje to następujące techniki: (i) reduktory hałasu; (ii) izolacja akustyczna i wytłumienie wibracji urządzeń; (iii) obudowanie hałaśliwych urządzeń; (iv) zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej budynków. Zastosowanie może być ograniczone ze względu na brak miejsca (w przypadku istniejących zespołów urządzeń). e. Redukcja hałasu, Rozchodzenie się hałasu można ograniczyć dzięki umieszczeniu barier między źródłami emisji a odbiornikami (na przykład chroniących przed hałasem ścian, wałów i budynków). Zastosowanie tylko w przypadku 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.	i został wyznaczony jako reprezentatywny dla wykonania oceny wpływu stacji na klimat akustyczny. Emisja hałasu z instalacji nie będzie osiągać wartości ponadnormatywnych na terenach chronionych akustycznie. Eksploatujący instalacje podejmował będzie działania ograniczające i minimalizujące oddziaływanie akustyczne instalacji na środowisko poprzez: – Lokalizacja większości prac demontażowych w budynkach. – Kontrola i konserwacja urządzeń w celu minimalizowania powstawania nadmiernego hałasu. Obsługa przez wykwalifikowany personel i unikanie jałowej pracy. – Działanie obiektu jedynie w porze dziennej przy możliwie zamkniętych oknach i drzwiach. – Brak dodatkowych dźwiękoszczelnych izolacji budynku i urządzeń. – Zakład pracuje tylko i wyłącznie w systemie przedłużonej zmiany w dni robocze.	
EMISJE DO WODY		
BAT 19. Aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisję do gleby i wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik. a. Gospodarka wodna Zużycie wody optymalizuje się, stosując środki, które mogą obejmować: — plany oszczędzania wody (np. ustalanie celów pod względem oszczędności wody, schematów przepływu i bilansów masy wody), — optymalizację wykorzystania wody do czyszczenia (np. czyszczenie na sucho zamiast polewania wodą z węża, sterowanie uruchamianiem wszystkich urządzeń myjących), — ograniczanie zużycia wody do wytwarzania próżni (np. stosowanie pomp z pierścieniem cieczowym w przypadku cieczy o wysokiej temperaturze wrzenia). Możliwość ogólnego stosowania. b. Recyrkulacja wody	Eksploatacja instalacji nie wymaga zużycia wody na potrzeby technologiczne. Pobór wody bezpośrednio ze środowiska nie występuje. Woda do celów sanitarnych pobierana jest na podstawie umowy cywilno- prawnej z sieci wody sanitarnej obcego podmiotu w maksymalnej ilości ustalonej w pozwoleniu zintegrowanym. Aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz zapobiec lub jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisję do gleby i wody, w ramach BAT stosowana będzie kombinacja poniższych technik (BAT 11, BAT 19, BAT 35): – gospodarka wodna w zakresie planowania i optymalizacji wykorzystania i oszczędzania wody	zgodny

Ścieki zawraca się do obiegu w obrębie zespołu urządzeń, w razie potrzeby po oczyszczeniu. Stopień recyrkulacji jest uwarunkowany bilansem wodnym zespołu urządzeń, zawartością zanieczyszczeń (np. związków zapachowych) lub charakterystyka ścieków (np. zawartość substancji biogenych). Możliwość ogólnego stosowania. c. Powierzchnia nieprzepuszczalna W zależności od ryzyka, jakie stwarzają odpady pod względem zanieczyszczenia gleby lub wody, zapewniona jest nieprzepuszczalność dla cieczy na całej powierzchni obszaru przetwarzania odpadów (np. miejsca odbioru odpadów, postępowania z nimi, ich magazynowania, przetwarzania i wysyłki). Możliwość ogólnego stosowania. d. Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu W zależności od rodzajów ryzyka stwarzanego przez ciecze zawarte w zbiornikach i pojemnikach pod względem zanieczyszczenia gleby lub wody, obejmuje to takie techniki, jak: — czujniki przelewów, — rury przelewowe kierowane do uszczelnionego systemu odwadniania (tj. odpowiedniego wtórnego uszczelnionego systemu lub innego pojemnika), — zbiorniki na ciecze znajdujące się w odpowiednim wtórnym uszczelnionym systemie; objętość zwykle ustala się tak, aby pomieścić we wtórnym systemie uszczelniającym wycieki spowodowane utratą szczelności największego zbiornika, — odcinanie dopływu do zbiorników, pojemników i wtórnego odizolowanego systemu (np. zamykanie zaworów). Możliwość ogólnego stosowania. e. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów W zależności od zagrożeń stwarzanych przez odpady w zakresie zanieczyszczenia gleby lub wody, odpady magazynuje się i przetwarza na obszarach zadaszonych, aby zapobiec kontaktowi z wodą deszczową, a tym samym zminimalizować objętość zanieczyszczonych wód opadowych. Zastosowanie może być ograniczone w przypadku magazynowania lub przetwarzania dużych ilości odpadów (np. mechaniczna obróbka odpadów metalowych w strzępiarkach). f. Segregacja ścieków Każdy rodzaj ścieków (np. spływ powierzchniowy wód opadowych, woda procesowa) zbiera się i traktuje osobno, w oparciu o zawartość zanieczyszczeń i kombinację technik oczyszczania. W szczególności niezanieczyszczone ścieki oddziela się od ścieków, które wymagają oczyszczania. Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń. Możliwość ogólnego stosowania w istniejących zespołach urządzeń w ramach ograniczeń związanych z układem systemu zbierania wody. g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca Obszar przetwarzania odpadów jest podłączony do infrastruktury odwadniającej. Wody deszczowe z obszarów przetwarzania i magazynowania gromadzi się w infrastrukturze odwadniającej wraz z wodą do czyszczenia, sporadycznymi wyciekami itp.	w procesach jak i w celach porządkowych (BAT 19a), – obsługa techniczna urządzeń, naprawy i wymiany, – regularny monitoring zużycia wody np. za pomocą odpowiednich liczników lub faktur (BAT 11), – nieprzepuszczalna powierzchnia (BAT 19 c). Wprowadzono optymalizację wykorzystania wody poprzez zastosowanie w halach czyszczenia na sucho. Zapewniona jest nieprzepuszczalność dla cieczy na całej powierzchni obszaru przetwarzania odpadów (np. miejsca odbioru odpadów, postępowania z nimi, ich magazynowania, przetwarzania i wysyłki). Zastosowano częściowe zadaszenia terenów w celu minimalizacji ilości wytwarzanych ścieków opadowo-roztopowych o charakterze ścieków przemysłowych. Stosuje się rozdział strumieni ścieków na te o charakterze ścieków przemysłowych (odprowadzane do szczelnego zbiornika bezodpływowego) oraz wód opadowo-roztopowych czystych z dachów i powierzchni odprowadzane do lokalnego rowu melioracyjnego R-3. Ścieki przemysłowe z sektorów III. i IV. wydzielonych w hali nr 1, wyposażone są w punktowy system zbierania ścieków przemysłowych: w każdym z sektorów w posadzce znajduje się krata zbierająca odciek. Każda z krat zamontowana jest nad szczelnym zbiornikiem bez odpływu w postaci kanistra na paliwa płynne o pojemności 20 litrów. Obszar, z którego odprowadzane są obydwa strumienie ścieków jak i urządzenia służące do gromadzenia, podczyszczania, magazynowania i uwalniania są regularnie monitorowane. Instalacja umieszczona jest na utwardzonej szczelnej powierzchni placu, wyposażonego w system ujmowania ścieków i wód opadowych poprzez separator substancji ropopochodnych i zawieszony do rowu melioracyjnego za pozwoleniem wodno prawnym. Odpady niebezpieczne magazynowane są w wyznaczonych miejscach w pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadają szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem (rozlanie) odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Odpady płynne (paliwa, benzyna, oleje) magazynowane będą w szczelnych i przystosowanych do tego celu pojemnikach usytuowanych w sektorze
--	--

i w zależności od zawartości zanieczyszczeń zawraca się ją do obiegu lub odprowadza do dalszego oczyszczania. Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń. Możliwość ogólnego stosowania w istniejących zespołach urządzeń w ramach ograniczeń związanych z układem systemu odwadniania. h. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków. Regularne monitorowanie pod kątem potencjalnych wycieków opiera się na ocenie ryzyka, a w razie potrzeby naprawia się urządzenia. Minimalizuje się wykorzystanie elementów podziemnych. W przypadku gdy wykorzystuje się elementy podziemne oraz w zależności od rodzaju ryzyka stwarzanego przez odpady zawarte w tych elementach pod względem zanieczyszczenia gleby lub wody wprowadzony zostaje wtórny system uszczelniający elementów podziemnych. Stosowanie elementów naziemnych ma ogólne zastosowanie w nowych zespołach urządzeń. Może być jednak ograniczone przez ryzyko zamarznięcia. Instalacja wtórnego systemu uszczelniającego może mieć ograniczony zakres w przypadku istniejących zespołów urządzeń. i. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego Na podstawie podejścia opartego na ryzyku (np. uwzględniając rodzaj zanieczyszczeń, skutki dalszego oczyszczania ścieków i środowisko przyjmujące) zapewnia się odpowiednią pojemność zbiornika buforowego ścieków powstałych w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji. Zrzut ścieków z tego zbiornika buforowego jest możliwy tylko po wdrożeniu odpowiednich środków (np. monitorowania, przetwarzania, ponownego użycia). Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń. W przypadku istniejących zespołów urządzeń możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na dostępną przestrzeń oraz układ systemu odprowadzania wody.	VI, na szczelnej powierzchni wewnętrznego placu, przy północnej ścianie hali stacji demontażu pojazdów, pod zadaszeniem zabezpieczającym przed wpływem warunków atmosferycznych. Miejsca magazynowania płynnych odpadów niebezpiecznych wyposażone będą w pojemnik z sorbentem pozwalającym na usuwanie ewentualnych wycieków i urządzenia p.poż. Część obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów znajduje się w halach produkcyjno- magazynowych. W zakładzie prowadzi się przeglądy okresowe i konserwacje urządzeń technologicznych, kontrole są przeprowadzane w wyznaczonych w pozwoleniu zintegrowanym terminach. Prowadzona jest codzienna kontrola wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów, monitorowanie nagromadzenia odpadów w poszczególnych miejscach magazynowania. Prowadzony będzie stały nadzór nad miejscem magazynowania odpadów płynnych w zakresie stanu technicznego zbiorników magazynowych, urządzeń i środków zabezpieczających, wycieków, stanu podłoża i zadaszenia. Pierwszym etapem demontażu jest odsysanie wszystkich płynów. Demontaż pojazdów następuje w budynku wyposażonym w kanał i szczelną posadzkę. System zbierania cieczy i wód opadowych z całego terenu stacji jest zaprojektowany w taki sposób, aby wszystkie odcieki były zbierane przez kratki ściekowe do separatora w celu pozbawienia tych ścieków zanieczyszczeń ropopochodnych. Ścieki technologiczne powstające w związku z utrzymaniem porządku w hali demontażu (mycie podłoża po usunięciu przypadkowych wycieków paliw, oleju lub płynów eksploatacyjnych na szczelne utwardzone podłoże z kratkami ściekowymi) oraz mycie części i podzespołów są również podczyszczane w separatorze a następnie odprowadzane do kolektora obcego podmiotu. Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku nad zapewnieniem właściwej ochrony gleby, wód gruntowych i ziemi poprzez codzienną obserwację i sprawdzanie czy nie doszło do rozszczelnienia zbiorników magazynowych i instalacji. Wszelkie ewentualne rozlewiska oleju czy paliw będą na bieżąco usuwane za pomocą sorbentów.
---	---

BAT 20. Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oczyszczać wodę, stosując odpowiednią kombinację poniższych technik. Oczyszczanie wstępne i pierwotne, np. a. Wyrównywanie Wszystkie substancje zanieczyszczające Możliwość ogólnego stosowania. b. Neutralizacja Kwasy, zasady. c. Oddzielanie fizyczne, np. kraty, sita, piaskowniki, separatory tłuszczów, rozdzielanie faz oleju i wody lub osadniki wstępne Ogólnie ciała stałe, zawiesiny ciał stałych, olej/tłuszcz. Fizyczno-chemiczne przetwarzanie, np. d. Adsorpcja Ulegające adsorpcji, rozpuszczone, nieulegające biodegradacji lub inhibitory zanieczyszczeń, np. węglowodory, rtęć, AOX. e. Destylacja/rektyfikacja Rozpuszczone, nieulegające biodegradacji lub inhibitory zanieczyszczeń, które można destylować, np. niektóre rozpuszczalniki f. Strącanie Ulegające strącaniu, rozpuszczone, nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub inhibitory zanieczyszczeń, np. metale, fosfor. g. Utlenianie chemiczne Ulegające utlenianiu, rozpuszczone, nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub inhibitory zanieczyszczeń, np. azotyny, cyjanki. h. Redukcja chemiczna Ulegające redukcji, rozpuszczone, nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub inhibitory zanieczyszczeń, np. sześciowartościowy chrom (Cr(VI)). i. Odparowanie Rozpuszczalne zanieczyszczenia j. Wymiana jonowa Rozpuszczone, nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub inhibitory zanieczyszczeń w postaci jonów, np. metale. k. Odpędzanie Dające się wyeliminować zanieczyszczenia, np. siarkowodór (H2S), amoniak (NH3), niektóre ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX), węglowodory. Przetwarzanie biologiczne, np. l. Proces osadu czynnego Związki organiczne ulegające biodegradacji. m. Bioreaktor membranowy. Usuwanie azotu. n. Nitryfikacja/denitryfikacja, gdy przetwarzanie obejmuje przetwarzanie biologiczne. Azot ogólny, amoniak Nitryfikacji nie można stosować w przypadku wysokiego stężenia chlorków (np. ponad 10 g/l) i w przypadku gdy obniżenie stężenia chlorków przed nitryfikacją nie byłoby uzasadnione korzyściami dla środowiska. Nitryfikacja nie ma zastosowania, gdy temperatura ścieków jest niska (np. poniżej 12 °C). Usuwanie substancji stałych, np.: o. Koagulacja i flokulacja p. Sedymentacja q. Filtracja (np. filtrowanie przez piasek, mikrofiltracja, ultrafiltracja) r. Flotacja Zawiesiny ciał stałych oraz metale zawarte w pyle Monitorowanie powiązane z BAT 20. Tab. 6.2. Poziomy emisji powiązane z NDT (BAT -AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego: <table><tr><th>Substancja / parametr</th><th>BAT AEL ⁽¹⁾⁽²⁾</th><th>Normy</th><th>Częstotliwość</th></tr><tr><td>Arsen (As) ⁽³⁾</td><td>0,01–0,05 mg/l</td><td>np. EN</td><td rowspan="3"></td></tr><tr><td>Kadm (Cd) ⁽³⁾</td><td>0,01–0,05 mg/l</td><td>ISO</td></tr><tr><td>Chrom (Cr) ⁽³⁾</td><td>0,01–0,15 mg/l</td><td>11885,</td></tr></table>	Substancja / parametr	BAT AEL ⁽¹⁾⁽²⁾	Normy	Częstotliwość	Arsen (As) ⁽³⁾	0,01–0,05 mg/l	np. EN		Kadm (Cd) ⁽³⁾	0,01–0,05 mg/l	ISO	Chrom (Cr) ⁽³⁾	0,01–0,15 mg/l	11885,	zgodny Oczyszczenie wód opadowych i roztopowych przy użyciu separatorów koalescencyjnych z osadnikiem. Ścieki o charakterze ścieków przemysłowych będą odprowadzane do szczelnego zbiornika bezodpływowego – szt. 2 i wywożone do dalszego oczyszczenia w oczyszczalni ścieków. W przypadku ścieków z eksploatowanej instalacji mamy do czynienia ze zrzutem pośrednim. Nie następuje wprowadzanie ścieków do wód i do ziemi. Ścieki przemysłowe (mieszanka ścieków przemysłowych i zanieczyszczonych wód opadowo – roztopowych z terenu SDP) podczyszczane na separatorze substancji ropopochodnych i łapaczu piasku są wywożone na podstawie zgody i pozwolenia wodno - prawnego do obcych urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością obcego podmiotu, tj. Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Jarosławiu Sp. z o.o. Separatory substancji ropopochodnych o przepływie 10 dm³/s każdy przeznaczone są do oczyszczania ścieków zawierających resztki olejów, paliw, błota i mułu z utwardzonych powierzchni technologicznych. Separator wyposażony jest w koalescencyjny wkład wielostrumieniowy, zintegrowany z osadnikiem - odmulaczem oraz wewnętrznym by-pasem. W punkcie VIII.4. pozwolenia ustalono zakres i częstotliwość monitoringu jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych (rzut pośredni), zgodnie z wymogami BAT 3.2. i BAT 7 (tab. 6.2) Konkluzji. <table><tr><th>Substancja / parametr</th><th>Proces przetwarzania</th><th>Częstotliwość monitorowania ⁽¹⁾ ⁽²⁾</th></tr><tr><td>Arsen (As) ^{(3) (4)}</td><td rowspan="8">Fizyczne – chemiczne przetwarzanie odpadów stałych lub płynnych</td><td>co najmniej 1 raz dla każdej partii</td></tr><tr><td>Kadm (Cd) ^{(3) (4)}</td><td>co najmniej 1 raz dla każdej partii</td></tr><tr><td>Chrom (Cr) ^{(3) (4)}</td><td>co najmniej 1 raz dla każdej partii</td></tr><tr><td>Miedź (Cu) ^{(3) (4)}</td><td>co najmniej 1 raz dla każdej partii</td></tr><tr><td>Nikiel (Ni) ^{(3) (4)}</td><td>co najmniej 1 raz dla każdej partii</td></tr><tr><td>Ołów (Pb) ^{(3) (4)}</td><td>co najmniej 1 raz dla każdej partii</td></tr><tr><td>Cynk (Zn) ^{(3) (4)}</td><td>co najmniej 1 raz dla każdej partii</td></tr><tr><td>Rtęć (Hg) ^{(3) (4)}</td><td>co najmniej 1 raz dla każdej partii</td></tr></table> (1) Jeżeli poziomy są wystarczająco stabilne monitorowanie można ograniczyć. (2) W przypadku zrzutu partiami, który ma miejsce rzadziej niż minimalna częstotliwość,	Substancja / parametr	Proces przetwarzania	Częstotliwość monitorowania ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Arsen (As) ^{(3) (4)}	Fizyczne – chemiczne przetwarzanie odpadów stałych lub płynnych	co najmniej 1 raz dla każdej partii	Kadm (Cd) ^{(3) (4)}	co najmniej 1 raz dla każdej partii	Chrom (Cr) ^{(3) (4)}	co najmniej 1 raz dla każdej partii	Miedź (Cu) ^{(3) (4)}	co najmniej 1 raz dla każdej partii	Nikiel (Ni) ^{(3) (4)}	co najmniej 1 raz dla każdej partii	Ołów (Pb) ^{(3) (4)}	co najmniej 1 raz dla każdej partii	Cynk (Zn) ^{(3) (4)}	co najmniej 1 raz dla każdej partii	Rtęć (Hg) ^{(3) (4)}	co najmniej 1 raz dla każdej partii
Substancja / parametr	BAT AEL ⁽¹⁾⁽²⁾	Normy	Częstotliwość																																
Arsen (As) ⁽³⁾	0,01–0,05 mg/l	np. EN																																	
Kadm (Cd) ⁽³⁾	0,01–0,05 mg/l	ISO																																	
Chrom (Cr) ⁽³⁾	0,01–0,15 mg/l	11885,																																	
Substancja / parametr	Proces przetwarzania	Częstotliwość monitorowania ⁽¹⁾ ⁽²⁾																																	
Arsen (As) ^{(3) (4)}	Fizyczne – chemiczne przetwarzanie odpadów stałych lub płynnych	co najmniej 1 raz dla każdej partii																																	
Kadm (Cd) ^{(3) (4)}		co najmniej 1 raz dla każdej partii																																	
Chrom (Cr) ^{(3) (4)}		co najmniej 1 raz dla każdej partii																																	
Miedź (Cu) ^{(3) (4)}		co najmniej 1 raz dla każdej partii																																	
Nikiel (Ni) ^{(3) (4)}		co najmniej 1 raz dla każdej partii																																	
Ołów (Pb) ^{(3) (4)}		co najmniej 1 raz dla każdej partii																																	
Cynk (Zn) ^{(3) (4)}		co najmniej 1 raz dla każdej partii																																	
Rtęć (Hg) ^{(3) (4)}		co najmniej 1 raz dla każdej partii																																	

<table><tr><td>Miedź (Cu) ⁽³⁾</td><td>0,05 – 0,5 mg/l</td><td>EN ISO</td><td rowspan="5">raz w miesiącu</td><td rowspan="5">monitorowanie przeprowadza się raz dla każdej partii. ⁽³⁾ Monitorowanie ma zastosowanie tylko wówczas gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w ściekach. ⁽⁴⁾ W przypadku zrzutu pośredniego częstotliwość monitorowania można ograniczyć jeśli w oczyszczalni następuje redukcja danych zanieczyszczeń. ⁽⁵⁾ Monitoruje się OWO albo ChZT. Preferowane jest OWO ponieważ jego monitorowanie nie wiąże się ze stosowaniem bardzo toksycznych związków. ⁽⁶⁾ Monitorowanie ma zastosowanie tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do zbiornika wodnego.</td></tr><tr><td>Nikiel (Ni) ⁽³⁾</td><td>0,05 – 0,5 mg/l</td><td>17294-2, EN ISO</td></tr><tr><td>Ołów (Pb) ⁽³⁾</td><td>0,05 – 0,1 mg/l</td><td>15586</td></tr><tr><td>Cynk (Zn) ⁽³⁾</td><td>0,1 – 1 mg/l</td><td></td></tr><tr><td>Rtęć (Hg) ⁽³⁾</td><td>0,5 – 5 ug/l</td><td>np. EN ISO 17852, EN ISO 12846)</td></tr></table>	Miedź (Cu) ⁽³⁾	0,05 – 0,5 mg/l	EN ISO	raz w miesiącu	monitorowanie przeprowadza się raz dla każdej partii. ⁽³⁾ Monitorowanie ma zastosowanie tylko wówczas gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w ściekach. ⁽⁴⁾ W przypadku zrzutu pośredniego częstotliwość monitorowania można ograniczyć jeśli w oczyszczalni następuje redukcja danych zanieczyszczeń. ⁽⁵⁾ Monitoruje się OWO albo ChZT. Preferowane jest OWO ponieważ jego monitorowanie nie wiąże się ze stosowaniem bardzo toksycznych związków. ⁽⁶⁾ Monitorowanie ma zastosowanie tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do zbiornika wodnego.	Nikiel (Ni) ⁽³⁾	0,05 – 0,5 mg/l	17294-2, EN ISO	Ołów (Pb) ⁽³⁾	0,05 – 0,1 mg/l	15586	Cynk (Zn) ⁽³⁾	0,1 – 1 mg/l		Rtęć (Hg) ⁽³⁾	0,5 – 5 ug/l	np. EN ISO 17852, EN ISO 12846)	⁽¹⁾ Okresy uśredniania są określone w części Uwagi ogólne. ⁽²⁾ Wskazane poziomy emisji powiązane z NDT mogą nie mieć zastosowania, gdy w oczyszczalni ścieków usuwa się dane zanieczyszczenia, o ile nie prowadzi to do wyższego poziomu zanieczyszczenia środowiska. ⁽³⁾ Wskazane poziomy emisji powiązane z NDT mają zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3.
Miedź (Cu) ⁽³⁾	0,05 – 0,5 mg/l	EN ISO	raz w miesiącu			monitorowanie przeprowadza się raz dla każdej partii. ⁽³⁾ Monitorowanie ma zastosowanie tylko wówczas gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w ściekach. ⁽⁴⁾ W przypadku zrzutu pośredniego częstotliwość monitorowania można ograniczyć jeśli w oczyszczalni następuje redukcja danych zanieczyszczeń. ⁽⁵⁾ Monitoruje się OWO albo ChZT. Preferowane jest OWO ponieważ jego monitorowanie nie wiąże się ze stosowaniem bardzo toksycznych związków. ⁽⁶⁾ Monitorowanie ma zastosowanie tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do zbiornika wodnego.												
Nikiel (Ni) ⁽³⁾	0,05 – 0,5 mg/l	17294-2, EN ISO																
Ołów (Pb) ⁽³⁾	0,05 – 0,1 mg/l	15586																
Cynk (Zn) ⁽³⁾	0,1 – 1 mg/l																	
Rtęć (Hg) ⁽³⁾	0,5 – 5 ug/l	np. EN ISO 17852, EN ISO 12846)																
EMISJE POWSTAJĄCE W WYNIKU AWARII I INCYDENTÓW																		
BAT 21. Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki w ramach planu zarządzania w przypadku awarii (zob. BAT 1). a. Środki ochrony Obejmują one takie środki, jak: —ochrona zespołu urządzeń przed czynami dokonanymi w złym zamiarze, —system ochrony przeciwpożarowej i przeciwwybuchowej, obejmujący sprzęt do zapobiegania, wykrywania i gaszenia, —dostępność i sprawność odpowiedniego sprzętu sterującego w sytuacjach nadzwyczajnych. b. Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii Ustanawia się procedury i wprowadza techniczne przepisy dotyczące zarządzania (pod względem możliwego ograniczenia) emisjami powstającymi w wyniku awarii i incydentów, takimi jak emisje z wycieków, wody gaśniczej lub zaworów bezpieczeństwa. c. System rejestracji i oceny incydentów/awarii Obejmuje to następujące techniki: — rejestr/dziennik służący do prowadzenia ewidencji wszystkich awarii, incydentów, zmian procedur i wyników inspekcji, — procedury identyfikacji, reagowania i uczenia się na podstawie takich incydentów i awarii.	W celu zapobiegania skutkom awarii i incydentów do środowiska w instalacji w ramach planu zarządzania w przypadku awarii będą stosowane następujące techniki: – Stosowane są środki ochrony w postaci zabezpieczenia terenu stacji demontażu przed osobami postronnymi. – Zastosowany jest monitoring wizyjny w celu szybszego reagowania na sytuacje awaryjne, stosowany jest sprawny sprzęt do zapobiegania, wykrywania i gaszenia. – Zakład posiada instrukcję bezpieczeństwa pożarowego. Obiekt wyposażony jest w odpowiednią ilość środków gaśniczych – zgodnie z przepisami budowlanymi i zaleceniami Państwowej Straży Pożarnej – które natychmiastowo zostaną użyte w przypadku wystąpienia pożaru. – Zakład posiada również plan zarządzania w stanach awarii związanych z wytwarzaniem odpadów, z emisją zanieczyszczeń do powietrza oraz wycieków paliwa ze zbiorników samochodów. – Zakład posiada procedurę oceny ryzyka określającą osoby odpowiedzialne za identyfikację i ocenę ryzyka wykonanych prac pod kontem ich wpływu na ochronę środowiska p.poż. oraz BHP. Stacja demontażu pojazdów posiada instrukcję postępowania w sytuacjach awaryjnych. Prowadzona jest „Książka pracy stacji demontażu”, w której wprowadzane są zapisy dotyczące czasu pracy instalacji, postojów, awarii oraz zaobserwowanych nieprawidłowości w efektywnej pracy instalacji.	Zgodny																
EFEKTYWNE WYKORZYSTANIE MATERIAŁÓW																		
BAT 22. Aby zapewnić efektywne wykorzystanie materiałów, w ramach BAT należy zastępować materiały odpadami.	Nie ma możliwości wykorzystania odpadów jako surowca do przetwarzania innych odpadów.	zgodny																

Odpady wykorzystuje się zamiast innych materiałów do przetwarzania odpadów (np. do regulacji pH stosuje się zasady lub kwasy odpadowe, jako spoiwa używa się popiołów lotnych). Niektóre ograniczenia pod względem możliwości zastosowania wynikają z ryzyka zanieczyszczenia spowodowanego obecnością zanieczyszczeń (np. metali ciężkich, TZO, soli, patogenów) w odpadach, które zastępują inne materiały. Kolejne ograniczenie stanowi zgodność odpadów zastępujących inne materiały z odpadami dostarczonymi do przetworzenia (zob. BAT 2).	Prowadzona jest kontrola wymontowanych części pod kątem uznania ich za części zamienne nadające się do ponownego użycia. Zakład nie wykorzystuje wymontowanych części z pojazdów wycofanych z eksploatacji do procesów przetwarzania. Są one sprzedawane odbiorcom zewnętrznym.	
EFEKTYWNOŚĆ ENERGETYCZNA		
BAT 23. Aby zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki. a. Plan racjonalizacji zużycia energii Plan racjonalizacji zużycia energii obejmuje definiowanie i obliczanie określonego zużycia energii w ramach działania (lub działań), ustalanie kluczowych wskaźników skuteczności działania w skali rocznej (na przykład konkretne zużycie energii wyrażone w kWh/tonę przetwarzanych odpadów) oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań. Plan dostosowuje się do specyfiki przetwarzania odpadów pod względem przeprowadzonych procesów, przetwarzanych strumieni odpadów itp. b. Rejestr bilansu energetycznego Rejestr bilansu energetycznego zapewnia podział zużycia i wytwarzania energii (w tym wywozu) według rodzaju źródła (tj. energii elektrycznej, gazu, konwencjonalnych paliw ciekłych, konwencjonalnych paliw stałych i odpadów). Obejmuje on: (i) informacje o zużyciu energii pod względem dostarczanej energii; (ii) informacje o energii oddawanej z instalacji na zewnątrz; (iii) informacje o przepływie energii (np. wykresy Sankeya lub bilanse energetyczne) pokazujące, w jaki sposób energia jest wykorzystywana w całym procesie technologicznym. Rejestr bilansu energetycznego dostosowuje się do specyfiki przetwarzania odpadów pod względem przeprowadzonych procesów, przetwarzanych strumieni odpadów itp.	a. Plan racjonalizacji zużycia energii: Zakład posiadać będzie wdrożony plan racjonalnego zużycia energii. b. Rejestr bilansu energetycznego: Rejestr energetyczny zawiera ilości zużytych paliw, pobieranej energii elektrycznej. Instalacje działające w zakładzie zasilane są energią elektryczną. Prowadzony jest stały monitoring zużycia energii, ze zwracaniem szczególnej uwagi na poprawność działania urządzeń, ich właściwy stan techniczny oraz eliminowanie tzw. „jałowych” ruchów maszyn i urządzeń. Urządzenia pracujące na potrzeby instalacji są nowoczesne i zużywają minimalne ilości energii niezbędnej do prowadzenia procesów technologicznych. Wszystkie działania skierowane są na jak najmniejsze zużycie czynników energetycznych. W instalacji zastosowane zostały nowoczesne urządzenia wykorzystujące energię elektryczną sposób optymalny. Przy doborze technologii procesu uwzględniono zużycie energii – pod kątem minimalizacji jej zużycia. W zakładzie stosowane jest energooszczędne oświetlenie, praca urządzeń rozpoczyna się po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpadów. Dla zoptymalizowania wykorzystania energii elektrycznej zastosowano ogniwa fotowoltaiczne.	zgodny
PONOWNE WYKORZYSTANIE OPAKOWAŃ		

BAT 24. Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania, w ramach BAT należy zmaksymalizować ponowne wykorzystanie opakowań w ramach planu zarządzania pozostałościami (zob. BAT 1). Opakowania (beczki, pojemniki, DPPL, palety itp.) wykorzystuje się ponownie do przechowywania odpadów, jeżeli są w dobrym stanie i dostatecznie czyste, w zależności od wyniku kontroli kompatybilności substancji w nich umieszczanych (w kolejnych przypadkach wykorzystania). W razie potrzeby opakowanie wysyła się w celu odpowiedniej obróbki przed ponownym wykorzystaniem (np. odtworzenie, czyszczenie). <u>Zastosowanie:</u> Niektóre ograniczenia dotyczące zastosowania wynikają z ryzyka zanieczyszczenia odpadów powodowanego przez ponownie wykorzystywane opakowanie.	Należy maksymalizować ponowne wykorzystanie opakowań w ramach planu zarządzania pozostałościami (zob. BAT 1). Ponownie wykorzystuje się opakowania (beczki, pojemniki, palety). W razie potrzeby opakowanie wysyła się w celu odpowiedniej obróbki przed ponownym wykorzystaniem (np. odtworzenie, czyszczenie). Zakład wykorzystuje opakowania wielokrotnego użytku takie jak: beczki, pojemniki, big-bagi, palety.	zgodny
OGÓLNE KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW O ile nie określono inaczej, konkluzje dotyczące BAT przedstawione w niniejszej sekcji mają zastosowanie do mechanicznej obróbki odpadów o ile nie jest ono połączone z przetwarzaniem biologicznym, a dodatkowo do ogólnych konkluzji dot. Bat w sekcji 1.		
Emisje do powietrza BAT 25. Aby ograniczyć emisje do powietrza pyłów oraz metali zawartych w pyłe, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z poniższych technik lub ich kombinację.		
a. Cyklon Cyklony są stosowane głównie jako separatory wstępne pyłu gruboziarnistego. Możliwość ogólnego stosowania. a. Filtr tkaninowy b. Oczyszczanie na mokro Pył, lotne związki organiczne, gazowe związki kwasowe (płuczka zasadowa), gazowe związki zasadowe (płuczka kwasowa). Usunięcie zanieczyszczeń w formie gazu lub cząstek stałych ze strumienia gazu przez przeniesienie masy do płynnego rozpuszczalnika, którym często jest woda lub roztwór wodny. Technika ta może obejmować reakcję chemiczną (np. w płuczce gazowej lub zasadowej). W niektórych przypadkach istnieje możliwość odzyskania związków z rozpuszczalnika. c. Wtrysk wody do strzępiarki <i>Tab. 6.3. Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów</i> Parametr: Pył Jednostka: mg/Nm³ BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek): 2–5 ⁽¹⁾Jeżeli nie ma możliwości zastosowania filtra tkaninowego, górna granica zakresu wynosi 10 mg/Nm³. Powiązany monitoring BAT 8.	W instalacji w celu ograniczania emisji pyłu procesy demontażu pojazdów przeprowadzona będą wewnątrz hali demontażu. Przedstawione wyniki pomiarów emisji pyłu i całkowitego LZO wykazały dotrzymanie poziomów BAT-AELS określonych dla pyłu, natomiast w przypadku całkowitego LZO emisja kształtuje się poniżej poziomu oznaczalności. W przypadku emisji amoniaku Wnioskodawca przedstawił analizę dotyczącą zużywanych surowców i materiałów oraz przetwarzanych w instalacji odpadów, w której wykluczył możliwość emisji amoniaku jako zanieczyszczenia istotnego w strumieniu gazów odlotowych. W związku z ustaleniem poziomu dopuszczalnego emisji na poziomie niższym niż wskazuje BAT-AEL odstąpiono od nakładania na prowadzącą instalację obowiązku zastosowania urządzeń ochrony powietrza. Dotrzymanie ustalonego poziomu dopuszczalnego będzie weryfikowane poprzez nałożony zgodnie z wymogami konkluzji BAT obowiązek monitoringowy z częstotliwością co najmniej 1 raz na 6 miesięcy.	zgodny
KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO FIZYCZNO – CHEMICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW		
4.1.1. Ogólna efektywność środowiskowa BAT 40. Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy monitorować odpady dostarczone do przetworzenia w ramach procedur poprzedzających odbiór oraz procedur odbioru.		
	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową prowadzący instalację będzie: - stosować jasny i przejrzysty system postępowania z przyjmowanymi odpadami na	

Monitorowanie odpadów dostarczonych do przetworzenia, np.: pod względem: - zawartości substancji organicznych, środków utleniających, metali (np.: rtęci), soli, związków zapachowych - potencjału wytwarzania H2 po zmieszaniu pozostałości oczyszczania gazów spalinowych z wodą np.; popiołów lotnych	każdym etapie procesu (dokumentowania, magazynowania, przetwarzania itd.). - przestrzegać szczegółowej procedury przyjęcia pojazdów do stacji demontażu w sektorze przyjmowania pojazdów oraz technologii ich demontażu. - pracownicy posiadać będą odpowiednią wiedzę na temat odpadów wejściowych, sposobu ich przetwarzania itp. Znane jest ryzyko związane z odpadami wyjściowymi i przetwarzaniem. Odpady są poddawane procesowi przetwarzania w oparciu o ocenę dokonywaną przez obsługę instalacji. Personel kierowniczy posiada pełną wiedzę odnośnie stosowanego w zakładzie procesu technologicznego. Informacja o dostarczonym odpadzie o kodzie 16 01 04* przechowywana jest w zakładzie w postaci dokumentów stosowanych w obrocie odpadami są to głównie informacje przechowywane na kartach przekazania odpadów, kartach ewidencji odpadów, w systemie wagowym oraz zaświadczeniach i systemie elektronicznym.						
4.1.2. Emisje do powietrza							
BAT 41. Aby ograniczyć emisje pyłu, związków organicznych oraz NH3 do powietrza, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z poniższych technik lub ich kombinację. a. Adsorpcja b. Filtr biologiczny c. Filtr tkaninowy d. Oczyszczanie na mokro Fizyczne przetwarzanie odpadów stałych Bat 41. BAT 41. Tab. 6.8. Poziomy emisji powiązane z NDT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z fizyczno - chemicznego przetwarzania odpadów stałych <table><tr><th>Parametr</th><th>Jednostka</th><th>(BAT-AEL)</th></tr><tr><td>Pył</td><td>mg/Nm³</td><td>2-5 (¹)</td></tr></table> Powiązany monitoring BAT 8.	Parametr	Jednostka	(BAT-AEL)	Pył	mg/Nm ³	2-5 (¹)	W instalacji w celu ograniczania emisji pyłu procesy demontażu pojazdów przeprowadzone będą wewnątrz hali demontażu. Przedstawione wyniki pomiarów emisji pyłu i całkowitego LZO wykazały dotrzymanie poziomów BAT-AELs określonych dla pyłu, natomiast w przypadku całkowitego LZO emisja kształtuje się poniżej poziomu oznaczalności. W przypadku emisji amoniaku Wnioskodawca przedstawił analizę dotyczącą zużywanych surowców i materiałów oraz przetwarzanych w instalacji odpadów, w której wykluczył możliwość emisji amoniaku jako zanieczyszczenia istotnego w strumieniu gazów odlotowych. Poziom emisji pyłu wykazany w ww. pomiarach wyniósł poniżej 1,0 mg/Nm³ i prowadzący instalację zawnioskował o ustalenie dopuszczalnej wielkości emisji dla tego zanieczyszczenia na takim poziomie. W związku z ustaleniem poziomu dopuszczalnego emisji na poziomie niższym niż wskazuje BAT-AEL odstąpiono od nakładania na prowadzącego instalację obowiązku zastosowania urządzeń ochrony powietrza. Dotrzymanie ustalonego poziomu dopuszczalnego będzie weryfikowane poprzez nałożony zgodnie z wymogami konkluzji BAT obowiązek monitoringowy z częstotliwością co najmniej 1 raz na 6 miesięcy.
Parametr	Jednostka	(BAT-AEL)					
Pył	mg/Nm ³	2-5 (¹)					

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że dzięki zastosowaniu odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz nadzorem nad procesami technologicznymi w instalacji i prowadzeniu monitoringu emisji zanieczyszczeń emitowanych do środowiska, instalacja do demontażu zużytych pojazdów w m. Tuczempe, spełniać będzie wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 i art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska, wynikających z Konkluzji (BAT) z dnia 10 sierpnia 2018 r. dla przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. Unii Europejskiej L 208/38).

Z postępowania wynika, że nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym nie wskazano na konieczność utworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska. Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań. Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

Uwzględniając wniosek, na podstawie art. 193 ust. 1 pkt. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie XX. pozwolenia stwierdziłem wygaśnięcie obowiązujących dotychczas pozwoleń w zakresie wytwarzania, przetwarzania i zbierania odpadów.

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

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.
2. Zgodnie z art. 127a ustawy Kpa w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może, w formie oświadczenia doręczonego do Marszałka Województwa Podkarpackiego, zrzec się prawa do wniesienia odwołania od wydanej decyzji.
3. W przypadku naruszenia przez prowadzącego instalację warunków niniejszej decyzji pozwolenie zintegrowane może zostać cofnięte w trybie art. 194 lub 195 ustawy Prawo ochrony środowiska.
4. Warunki niniejszej decyzji nie zwalniają prowadzącego instalację z przestrzegania warunków obowiązującego pozwolenia wodno – prawnego na odprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do kanalizacji obcego podmiotu.

Opłata skarbowa w wys. 506 zł
uiszczona w dniu 28.10.2019 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Załącznik nr 1

Plan zagospodarowania

Załącznik nr 2

Procedura przyjęcia odpadów na teren instalacji

Załącznik nr 3

Plan zarządzania hałasem

Otrzymują:

1. SKAJ MOTO ZŁOM Krzysztof Pacuła
ul. Przemyska 22, 37-514 Tuczempy
2. RZGW Wody Polskie w Rzeszowie (e-puap)
3. OS.I.
4. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska e-puap
2. PWIOŚ e-puap