

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572),
- art. 151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 185, art. 188, art. 191a, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 218, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024r. poz. 54 t.j.),
- §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 2019r., poz. 1839),
- ust 5 pkt. 1) b), ust. 5 pkt. 5 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169),
- art. 41 ust. 3 pkt. 1 a i d ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023r. poz. 1587 t.j. ze zm.),
- §2 oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020r., poz. 10),
- §2 oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 poz. 112),
- §2 ust. 6 pkt. 1 i §8 rozporządzenia rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1706),
- §5, §6, §7, §8 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020r. 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 sposobów prezentacji (Dz. U. poz. 2405),
- ustawy z dnia 20 stycznia 2005r. o recyklingu pojazdów wycofanych z eksploatacji (Dz.U. z 2020 poz. 2056 ze zm.),
- §1, § 2, § 3, § 4, § 5, § 6, § 7, § 8, § 9, § 10, § 11 rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 28 lipca 2005r. w sprawie minimalnych wymagań dla stacji demontażu pojazdów oraz sposobu demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji (Dz. U. z 2005r., Nr 143, poz. 1206 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku **LOSTARK Kamil Lorenc, ul. Dworska 23, 38-430 Miejsce Piastowe (NIP: 684-252-66-80, Regon: 180855727)** z dn. 7 listopada 2023r. (z uzupełnieniami) o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o mocy przerobowej 10 000 Mg/rok, wraz z punktem zbierania i przeładunku odpadów oraz złomu, zlokalizowanych pod adresem **ul. Dworska 50B, 38-430 Miejsce Piastowe** na działkach nr 88/62, 88/63, 88/64, 88/65, 88/66, 88/67, 88/68, 88/69, 88/70, 88/71, 88/72, 88/73, 88/75, 88/76, 88/82, 88/86, 88/88 w m. Miejsce Piastowe, pow. krośnieński,

o r z e k a m

udzielam dla **LOSTARK Kamil Lorenc, ul. Dworska 23, 38-430 Miejsce Piastowe (NIP: 684-252-66-80, Regon: 180855727)** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o mocy przerobowej 10 000 Mg/rok, wraz z punktem zbierania i przeładunku odpadów oraz złomu, zlokalizowanej pod adresem ul. Dworska 50B, 38-430 Miejsce Piastowe na działkach nr 88/62, 88/63, 88/64, 88/65, 88/66, 88/67, 88/68, 88/69, 88/70, 88/71, 88/72, 88/73, 88/75, 88/76, 88/82, 88/86, 88/88 w m. Miejsce Piastowe, pow. krośnieński, i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności:

Instalacje typu IPPC:

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

Stacja demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o zdolności przetwarzania 10 000 Mg/rok tj. ok. 40 Mg/dobę.

- Instalacja w gospodarce odpadami do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w oczekiwaniu na działania o których mowa w ustępie 5 pkt 1, 2 lit. b oraz w pkt 4 i 6 załącznika do ww. rozporządzenia, Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, o całkowitej pojemności ponad 50 ton, z wyłączeniem wstępnego magazynowania odpadów przez ich wytwórcę w miejscu ich wytworzenia [instalacja typu IPPC ust. 5 pkt. 5].

Magazynowanie odpadów niebezpiecznych w sektorze magazynowania zużytych pojazdów (sektor nr II.) o całkowitej pojemności miejsca magazynowania 55 ton.

Punkt zbierania i przeładunku odpadów, w tym złomu:

Punkt zbierania i przeładunku odpadów, w tym złomu, zlokalizowany będzie pod adresem ul. Dworska 50B, w m. Miejsce Piastowe, pow. krośnieński, na części działki o numerze ewidencyjnym 88/86 oraz 88/88, na skanalizowanym placu o nawierzchni betonowej, o powierzchni ok. 832 m².

Wstępne sortowanie nieprowadzące do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów, niepowodujące zmiany klasyfikacji odpadów oraz tymczasowe magazynowanie odpadów przed ich transportem do miejsc przetwarzania.

I.1. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

I.1.1. Hala demontażu pojazdów:

- Budynek stacji demontażu pojazdów o pow. 406 m², o wysokości w szczycie dachu 8,5 m, dwukondygnacyjny, niepodpiwniczony, kryty dachem dwuspadowym w konstrukcji stalowej.
- Substancje zanieczyszczające z procesu demontażu i osuszania zużytych pojazdów, prowadzone w hali demontażu, odprowadzane będą poprzez wentylatory osiowe, zakończone na zewnątrz emitorami pionowymi oznaczonymi jako A, B, C, D. Wentylatory ściennie wyposażone w filtry tkaninowe na strumieniu przepływającego powietrza. Włóknina filtracyjna o skuteczności odpylania: $\eta \geq 85\%$.
- Wewnątrz budynku stacji demontażu pojazdów wydzielone pomieszczenia:
 - hala demontażu pojazdów, o powierzchni ok. 406 m² (sektor IV)
 - hala osuszania pojazdów, o powierzchni ok. 112 m² (sektor III)
 - podręczny magazyn odpadów niebezpiecznych, o powierzchni ok. 29 m² (podręczny sektor VI)
 - strefa socjalno-biurowa przeznaczona dla pracowników oraz pomieszczenia gospodarcze

- pomieszczenie techniczne, o powierzchni ok. 9 m².
- Sektor III i IV wyposażony w szczelne posadzki betonowe z odpływami liniowymi, połączonymi z kanalizacją przemysłową.
- Przy elewacji północnej budynku hali demontażu waga zewnętrzna o wymiarach 2x4 m.

I.1.2. Zadaszona wiata - sektor II:

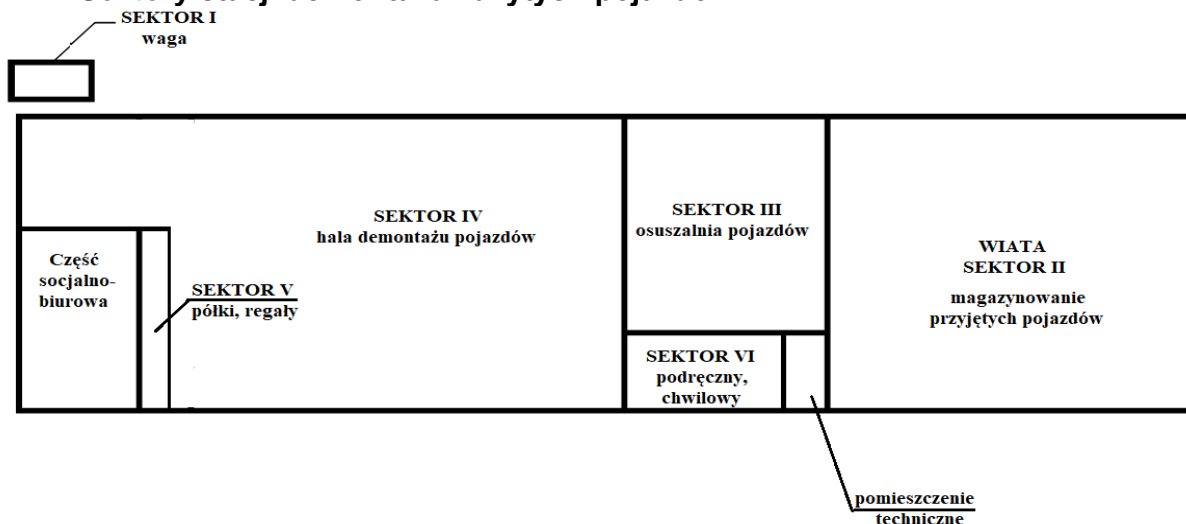
Wiata o powierzchni ok. 298 m² wykonana na przedłużeniu budynku stacji demontażu pojazdów, pełniąca funkcję magazynu przyjętych (nieosuszonych) pojazdów. Wiata wyposażona w szczelną posadzkę betonową oraz odpływ liniowy połączony z kanalizacją przemysłową.

1.1.3. Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne:

Wiata o powierzchni 200 m² i wysokości w szczycie dachu 7 m podzielona na 3 części funkcjonalne:

- część „A” o powierzchni ok. 60 m² – przeznaczona do magazynowania odpadów niebezpiecznych pochodzących z demontażu pojazdów,
- część „Y” o powierzchni ok. 80 m² – przeznaczona do magazynowania odpadów niebezpiecznych pochodzących z punktu zbierania odpadów,
- część „X” o powierzchni ok. 60 m² - przeznaczona do magazynowania odpadów niebezpiecznych płynnych palnych, pochodzących z demontażu pojazdów oraz z punktu zbierania odpadów.

I.1.4. Sektory stacji demontażu zużytych pojazdów:



I.1.4.1. Sektor nr I. Sektor przyjmowania pojazdów:

Plac utwardzony, o szczelnej nawierzchni betonowej wynoszącej 30 m², wyposażony w kanalizację ścieków przemysłowych, kierowanych najpierw do zintegrowanego z osadnikiem separatora koalescencyjnego substancji ropopochodnych, a następnie poprzez studnię pomiarową i studnię kontrolną do komunalnej sieci kanalizacji sanitarnej. Sektor wyposażony w wagę samochodową o skali ważenia ponad 3,5 Mg. W sektorze wyznaczono pomieszczenie dla obsługi właścicieli pojazdów wycofanych z eksploatacji, wyposażone w szafę metalową do przechowywania dokumentów pojazdów.

I.1.4.2. Sektor nr II. Sektor magazynowania przyjętych pojazdów:

Sektor zlokalizowany pod wiatą o powierzchni ok. 298 m², wyposażoną w szczelną posadzkę betonową z odpływem liniowym na całej długości wiaty, połączonym z kanalizacją ścieków przemysłowych, kierowanych najpierw do zintegrowanego

z osadnikiem separatora koalescencyjnego substancji ropopochodnych, a następnie poprzez studnię pomiarową i studnię kontrolną do komunalnej sieci kanalizacji sanitarnej. W sektorze magazynowane będą przyjęte pojazdy w ilości maksymalnej 44 szt. pojazdów (48,4 Mg), oczekujące na osuszenie i usunięcie elementów oraz substancji niebezpiecznych. Pojazdy magazynowane będą w sposób zabezpieczający przed wyciekami paliw i płynów eksploatacyjnych.

I.1.4.3. Sektor nr III. Sektor usuwania z pojazdów elementów i substancji niebezpiecznych, w tym płynów:

Sektor zlokalizowany wewnątrz budynku stacji demontażu pojazdów, w pomieszczeniu o powierzchni ok. 112 m², wyposażonym w szczelną posadzkę betonową z odpływem liniowym na całej długości pomieszczenia, połączonym z kanalizacją ścieków przemysłowych, kierowanych najpierw do zintegrowanego z osadnikiem separatora koalescencyjnego substancji ropopochodnych, a następnie poprzez studnię pomiarową i studnię kontrolną do komunalnej sieci kanalizacji sanitarnej. Sektor wyposażony będzie w specjalistyczne urządzenia przeznaczone do usuwania paliw i płynów eksploatacyjnych, sorbenty do neutralizacji ewentualnych wycieków paliw i płynów eksploatacyjnych.

Sektor winien być wyposażony w specjalistyczne pojemniki spełniające wymogi przepisów szczegółowych:

- pojemniki hermetyczne - na odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe, hydrauliczne,
- pojemniki hermetyczne dwupłaszczyznowe - na pozostałe usunięte paliwa i płyny eksploatacyjne,
- pojemniki odporne na działanie kwasów - na akumulatory,
- pojemniki - na zbiorniki z gazem, które po demontażu usuwa się niezwłocznie z tego sektora
- pojemniki spełniające wymagania dla zbiorników ciśnieniowych - na usunięte z układów klimatyzacyjnych substancje zubażające warstwę ozonową,
- pojemniki - na układy klimatyczne,
- pojemniki - na katalizatory spalin ,
- pojemniki, beczki - na filtry oleju,
- pojemniki - na odpady zawierające materiały wybuchowe,
- pojemniki - na odpady zawierające rtęć.

Sektor wyposażony w urządzenia ochrony powietrza.

I.1.4.4. Sektor nr IV. Sektor demontażu z pojazdów przedmiotów wyposażenia i części nadających się do ponownego użycia oraz elementów, w tym odpadów, nadających się do odzysku lub recyklingu albo unieszkodliwiania, skup złomu:

Sektor zlokalizowany wewnątrz budynku stacji demontażu pojazdów SDP, w pomieszczeniu o powierzchni ok. 406 m², wyposażonym w szczelną posadzkę betonową z odpływem liniowym, połączonym z kanalizacją ścieków przemysłowych, kierowanych najpierw do zintegrowanego z osadnikiem separatora koalescencyjnego substancji ropopochodnych, a następnie poprzez studnię pomiarową i studnię kontrolną do komunalnej sieci kanalizacji sanitarnej.

Sektor wyposażony będzie w niezbędne narzędzia do prowadzenia operacji demontażu oraz oznakowane pojemniki, przeznaczone do selektywnego gromadzenia usuniętych i zdemontowanych z pojazdów odpadów tj.: szyb hartowanych, szyb klejonych, przedmiotów wyposażenia i części zawierających metale nieżelazne

W sektorze wydzielone będą stanowiska demontażowe, gdzie wymontowywane będą i sprawdzane części z pojazdów nadające się do ponownego użycia. Następować będzie demontaż z pojazdów części nieuszkodzonych, nadających się do ponownego użycia,

stanowiących większą wartość tj. silniki, części karoserii, podzespoły mechaniczne i elektroniczne, szyby, inne elementy wyposażenia.

Sektor wyposażony w urządzenia ochrony powietrza.

I.1.4.5. Sektor nr V. Sektor magazynowania wymontowanych z pojazdów przedmiotów wyposażenia i części nadających się do ponownego użycia:

Sektor zorganizowany w dwóch namiotach magazynowych o powierzchniach około 360 i 450 m², ustawionych w obrębie terenu zakładu na utwardzonych powierzchniach.

Sektor wyposażony w regały na części nadające się do ponownego użycia oraz oznakowane pojemniki i kontenery do selektywnego magazynowania wymontowanych z pojazdów części i wyposażenia.

Część sektora nr V na regałach i półkach znajdować się będzie w pomieszczeniu hali demontażu pojazdów.

W pomieszczeniu tym oczyszczone części będą posegregowane i przechowywane na półkach. Wymontowane elementy z pojazdów, stanowiące ewentualne źródło wycieków będą magazynowane w specjalnych rynienkach zabezpieczających przed dalszymi wyciekami.

Odzyskane przedmioty i materiały przeznaczone do ponownego użycia będą segregowane i zbierane w pojemnikach lub kontenerach przystosowanych do transportu do odbiorcy, lub do magazynu części do powtórnego użycia.

I.1.4.6. Sektor nr VI. Sektor magazynowania odpadów pochodzących z demontażu (wytworzone):

- Podręczny sektor VI znajdować się będzie wewnątrz budynku SDP - magazyn odpadów niebezpiecznych, o powierzchni ok. 29 m².
- Część sektora VI znajdować się będzie pod zadaszeniem, w części wiaty przeznaczonej do magazynowania materiałów niebezpiecznych.
- Część sektora VI znajdować się będzie na wyznaczonych placach na utwardzonej powierzchni o łącznej powierzchni 0,96 ha, gdzie magazynowane będą:
 - karoserie, osuszone, nie zawierające substancji niebezpiecznych pojazdy przeznaczone do zgniatania w prasie-paczkarce,
 - odpady inne niż niebezpieczne magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach,
 - zużyte opony na placu wyposażonym w urządzenia gaśnicze, w stosach zabezpieczonych przed osunięciem i kontenerach.

W części ww. wiaty, obok sektora VI, wydzielona będzie przestrzeń przeznaczona na magazynowanie odpadów pochodzących z działalności punktu do zbierania odpadów.

I.1.5. Pozostałe wyposażenie instalacji:

- legalizowane urządzenie ważące o skali ważenia do minimum 3,5 Mg, umożliwiające wykonanie zbiorczego, elektronicznego wydruku wszystkich dokonywanych ważeń,
- specjalistyczne urządzenia do usuwania paliw i płynów eksploatacyjnych oraz podstawowy sprzęt (narzędzia ręczne, elektronarzędzia) umożliwiający demontaż pojazdów,
- magazyny na odpady i części nadające się do ponownego użycia powstałe z demontażu pojazdów,
- specjalistyczne pojemniki, beczki, kontenery do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów oraz wymontowanych części,
- miejsca magazynowania odpadów palnych i łatwopalnych wyposażone będą w urządzenia gaśnicze,
- podnośniki samochodowe 2-kolumnowe,
- narzędzia pneumatyczne,

- urządzenia do usuwania płynów eksploatacyjnych,
- urządzenia do odzysku czynnika chłodniczego,
- urządzenia do zdejmowania opon,
- kompresor powietrza,
- pojemniki, kontenery, beczki na odpady,
- środki transportu, wózki widłowe, maszyny do przeładunku złomu,
- prasa-paczka do karoserii samochodowych i złomu,
- przyłącze wodociągowe z sieci wodociągowej MPGK Krosno,
- przyłącza kanalizacyjne ścieków przemysłowych z urządzeniami oczyszczającymi do sieci kanalizacyjnej MPGK Krosno,
- przyłącze kanalizacyjne ścieków sanitarnych do sieci kanalizacyjnej MPGK Krosno,
- przyłącze elektroenergetyczne,
- oświetlenie terenu,
- trwałe ogrodzenie,
- monitoring wizyjny.

I.1.6. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów:

Tabela nr 1.

Nr	Ozn.	Nazwa obiektu (miejsca magazynowania)	Magazynowane odpady	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]
1	S-II	Wiata magazynowa (Sektor S-II) o pow. ok. 298 m ² przy budynku stacji demontażu pojazdów wyposażona w szczelną posadzkę betonową z odpływem liniowym. W sektorze magazynowane będą przyjęte pojazdy w ilości max.44 szt. pojazdów (48,4 Mg), oczekujące na osuszenie i usunięcie elementów oraz substancji niebezpiecznych.	Odpady kierowane do przetwarzania 16 01 04*, 16 01 06	55,00
2	SK1	Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne. Magazyn ciekłych odpadów palnych. Wyposażona w szczelną posadzkę betonową o powierzchni użytkowej 54 m ² . Pojemniki przystosowane do magazynowania olejów o poj. 1000 l oraz bębny stalowe o poj. 200 l ustawione w szczelnej wannie zabezpieczającej przed rozlewaniem.	odpady zbierane	33,40
	W1		odpady wytwarzane	4,80
3	SK2	Zamknięty kontener na odpady niebezpieczne o wymiarach 2,26m x 1,85 m i dł. 4,20 m (17,56 m ³), ustawiony wewnątrz wiaty magazynowej na odpady niebezpieczne	odpady zbierane	3,70
4	Sk3	Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne. Wyposażona w szczelną posadzkę betonową o powierzchni użytkowej 72 + 60 = 132 m ² .	odpady zbierane	53,40
	W2		odpady wytwarzane	38,70
5	Sk4	Plac magazynowy przy wiacie magazynowej od strony południowej. Nawierzchnia utwardzona, betonowa o powierzchni 400 m ² .	odpady zbierane	71,60
6	Sk5	Plac magazynowy odpadów niepalnych nr 1, przy wiacie magazynowej odpadów niebezpiecznych od strony wschodniej. Nawierzchnia utwardzona, betonowa o powierzchni 140 m ² .	odpady zbierane	29,60

Nr	Ozn.	Nazwa obiektu (miejsca magazynowania)	Magazynowane odpady	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]
7	Sk6	Plac magazynowy odpadów niepalnych nr 2 w V strefie pożarowej za namiotem części przeznaczonych do ponownego użycia. Nawierzchnia utwardzona, betonowa nieuszczelna o powierzchni użytkowej 250 m ² .	Odpady zbierane	25,00
8	Sk7	Plac do zbierania i przeladunku złomu oraz innych odpadów. Plac betonowy o powierzchni ok. 832 m ² , wyposażony w odpływ liniowy na całej szerokości placu, połączony z kanalizacją ścieków przemysłowych, kierowanych najpierw do zintegrowanego z osadnikiem separatora koalescencyjnego substancji ropopochodnych, a następnie poprzez studnię pomiarową i studnię kontrolną do komunalnej sieci kanalizacji sanitarnej, zakończonej oczyszczalnią ścieków MPGK Krosno.	Odpady zbierane	3620,00
9	W3	Utwardzony plac obok wiaty magazynowej na odpady niebezpieczne od strony wschodniej (sekcja8). Nawierzchnia utwardzona, betonowa nieuszczelna o powierzchni użytkowej 400 m ² .	Odpady wytwarzane	37,80
10	W4	Plac magazynowy obok placu do zbierania i przeladunku złomu i innych odpadów. Nawierzchnia utwardzona, betonowa nieuszczelna o powierzchni użytkowej 800 m ² .	Odpady wytwarzane	2320,00
11	W5	Wiąta magazynowa wewnątrz budynku SDP – magazyn odpadów	odpady wytwarzane	7,70
12	S.VI	Sektor VI sektor magazynowy	wytwarzane	1260,00
Całkowita pojemność magazynowa instalacji obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów wynosi: 7560,70 Mg				7560,70 Mg

I.2. Przyjęcie odpadów na teren instalacji:

I.2.1. Wjazd na teren stacji odbywać się będzie z drogi powiatowej (ul. Dworska), przebiegającej od strony południowej zakładu.

I.2.2. Weryfikacja przez uprawnionego pracownika dokumentów dostarczonych ze użytym pojazdem. Przyjęciu odpadów towarzyszyć będzie stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi w dokumentach odpadami. Uprawniony pracownik dokonywał będzie oględzin dostarczonych odpadów. Sprawdzany będzie nr VIN, nr nadwozia lub ramy w starszych pojazdach.

I.2.3. Ważenie pojazdu na znajdującej się w sektorze I wadze o zakresie ważenia ponad 3,5 Mg. Wprowadzenie danych do elektronicznego systemu ewidencji.

I.2.4. Skierowanie pojazdu do wyznaczonego punktu w sektorze I - przyjmowania użytych pojazdów do eksploatacji.

I.2.5. Sprawdzenie stanu technicznego pojazdu, jego kompletności.

I.2.6. Rejestracja w systemie elektronicznym informacji o dostawcy użytego pojazdu, w szczególności nazwy podmiotu, adresu, numeru rejestracyjnego pojazdu, daty. Unieważnienie dokumentów pojazdu zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami (dowód rejestracyjny, karta pojazdu, jeżeli była wydana oraz tablice rejestracyjne).

I.2.7. Wydanie zaświadczenia o przyjęciu pojazdu do demontażu lub wydanie zaświadczenia o przyjęciu pojazdu niekompletnego.

I.2.8. Transport pojazdu do sektora II – sektora magazynowania pojazdów.

I.3. Proces technologiczny demontażu zużytych pojazdów:

I.3.1. Etap I - przyjmowanie zużytych pojazdów do demontażu:

W sektorze I. następować będzie przyjęcie zużytych pojazdów o kodach 16 01 04* i 16 01 06 zgodnie z procedurą opisaną w punkcie I.2. pozwolenia. Przyjęte pojazdy kierowane będą do sektora nr II celem magazynowania, gdzie oczekiwać będą na osuszenie i usunięcie elementów oraz substancji niebezpiecznych. Przywożone pojazdy do sektora II będą uprzednio sprawdzane, czy nie następuje wyciek płynów eksploatacyjnych. W przypadku stwierdzenia wycieków przed skierowaniem pojazdu do sektora II należy zabezpieczyć miejsce wycieku lub wypompować wyciekające z pojazdu płyny.

I.3.2. Etap II - usunięcie z pojazdów elementów wyposażenia stwarzających zagrożenie:

W hali demontażu pojazdów w sektorze III., po wprowadzeniu pojazdu do hali zostaną zdemontowane z pojazdu elementy i części stwarzające zagrożenie bezpieczeństwa lub pożarowe, w tym poduszki powietrzne, napinacze pasów oraz elementy zawierające materiały wybuchowe.

I.3.3. Etap III – osuszanie pojazdu i usuwanie z pojazdu substancji niebezpiecznych i poszczególnych elementów:

W hali demontażu pojazdu w sektorze III, na wyznaczonym stanowisku wyposażonym w urządzenia do osuszania pojazdów oraz specjalistyczne urządzenia następować będzie usuwanie z pojazdu paliw i płynów eksploatacyjnych oraz czynnika chłodzącego z urządzeń klimatyzacyjnych, itp.:

- paliwa ciekłe,
- zbiorniki gazu wraz z paliwem gazowym LPG, który po zdemontowaniu zostanie opróżniony za pomocą profesjonalnego urządzenia do osuszania gazu,
- oleje silnikowe, przekładniowe, hydrauliczne,
- płyny hamulcowe, płyny ze spryskiwaczy, płyny chłodnicze,
- czynnika chłodzącego (freon) zawartego w układach klimatyzacyjnych,
- układy klimatyzacyjne,
- kondensatory,
- akumulatory wraz z elektrolitem,
- katalizatory spalin,
- elementy zawierające rtęć,
- elementy zawierające azbest,
- części zawierające metale ciężkie.

Usunięte z pojazdu paliwa i płyny eksploatacyjne gromadzone będą w specjalistycznych, oznakowanych zbiornikach i kierowane do miejsc magazynowania, usytuowanych w magazynie odpadów niebezpiecznych.

Ponadto, następować będzie wymontowanie z pojazdu poszczególnych elementów jego wyposażenia, w tym:

- filtrów olejowych,
- przedmiotów wyposażenia nadających się do ponownego użycia.

I.3.4. Etap IV - demontaż właściwy pojazdu:

Proces realizowany będzie w hali demontażu w sektorze IV i będzie obejmował:

- demontaż wyposażenia i części nadających się do ponownego użycia wykorzystywanych jako części zamienne, w tym: zespołów napędowych, zespołów elektromechanicznych, zespołów elektrycznych i elektronicznych, zewnętrznych części nadwozia, kół, opon, szyb,
- demontaż części przeznaczonych do recyklingu materiałowego, w tym: części z metali żelaznych i metali nieżelaznych, zderzaków, osłon, deski rozdzielczej, zbiorników, części siedzeń z pianki poliuretanowej, lusterek, reflektorów oraz tapicerki,
- demontaż części drobnych wieloskładnikowych,

– demontaż tekstyliów.

Po zdemontowaniu ww. części i elementów prowadzony będzie demontaż na poszczególne podzespoły. Kolejno demontowane będą:

- mechanizm napędowy (silnik wraz ze skrzynią biegów),
- układ zawieszenia pojazdu,
- układ hamulcowy i kierowniczy,
- karoseria.

Wymontowane części i elementy, po oczyszczeniu poddane zostaną ponownej ocenie pod kątem ich przydatności. Po ocenie wizualnej i dokonaniu oceny, poszczególne części i elementy pojazdu przetransportowane będą z wykorzystaniem wózków do sektora VI magazynowania odpadów lub do sektora V magazynu części przeznaczonych do ponownego użycia.

Powstające w czasie demontażu odpady będą gromadzone selektywnie:

- wymontowywane elementy niebezpieczne przenoszone będą do sektora III,
- pojemniki z odpadami powstałymi w wyniku demontażu będą przewożone do wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów w sektorze VI,
- zdemontowane części nadające się do ponownego użycia będą przewożone do sektora V i tam magazynowane.

Części i podzespoły nie nadające się do ponownego użycia będą poddawane dalszemu demontażowi w celu odzysku materiałowego (aluminium, miedź, mosiądz itp.).

Karoseria samochodów poddana będzie zgniataniu w paczkarce, a następnie przetransportowana będzie do miejsca magazynowania.

Wymontowane elementy będą kierowane do wyznaczonych miejsc magazynowania i umieszczane w odpowiednio oznakowanych pojemnikach, do czasu zebrania ilości uzasadniającej transport.

I.3.5. Etap V - ocena stopnia przydatności zdemontowanych części i elementów:

Każda z wymontowanych części i element pojazdu będą poddane szczegółowej ocenie stopnia zużycia i regeneracji. Po przeprowadzonej ocenie, w zależności od stopnia ich przydatności transportowane będą do sektora V z przeznaczeniem do odsprzedaży i dalszego użytkowania lub do sektora IV – magazynowania odpadów, gdzie magazynowane będą jako odpad w odrębnych pojemnikach do czasu zebrania ilości transportowej.

I.3.6. Etap VI - przekazanie odpadów:

Zdemontowane części i elementy nie posiadające wartości użytkowych, jako odpady po zebraniu ilości uzasadniającej transport przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania w procesach recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania.

I.4. Czas pracy poszczególnych instalacji:

I.4.1. 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.4.2. Stacja Demontażu Pojazdów pracować będzie w porze dziennej (2 zmiany).

I.5. Planowany termin uruchomienia instalacji, od którego ustalona została emisja:
16 września 2024r.

II. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

II.1. Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza z instalacji:

II.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 w hali demontażu, wyposażonej w wentylację mechaniczną. Substancje zanieczyszczające odprowadzane będą do powietrza poprzez wentylatory osiowe, zakończone na zewnątrz emitarami pionowymi oznaczonymi jako A, B, C, D.

Tabela nr 2. Maksymalna emisja zanieczyszczeń emitowanych ze stacji demontażu pojazdów:

Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji [mg/m³_u]
Hala demontażu pojazdów	A	pył	5
Hala demontażu pojazdów	B	pył	5
Proces osuszania pojazdów	C	pył	5
Proces osuszania pojazdów	D	pył	5

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 3 - Dopuszczalny poziom maksymalnej emisji rocznej z instalacji stacji demontażu pojazdów:

Substancja zanieczyszczająca	Emisja dopuszczalna
	[Mg/rok]
Pył	0,3

II.1.3. Zastosowane techniki zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów lub ich ograniczania (Bat 14, Bat 39):

- minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych (Bat 14a),
- obróbka i przetwarzanie odpadów, które mogą generować emisje rozproszone w budynku zamkniętym, oraz gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji (Bat 14d),
- dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności (Bat 14b),
- obsługa techniczna instalacji obejmująca regularne wymiany urządzeń i sprzętu oraz systematyczne kontrole (Bat 14f),
- regularne czyszczenie terenu, na którym są przetwarzane i magazynowane odpady (Bat 14g),
- na terenie stacji demontażu pojazdów nie będą stosowane rozpuszczalniki, farby, lakiery, kleje itp.
- usuwanie paliw, olejów i płynów odbywać się będzie za pomocą specjalistycznych urządzeń hermetycznych, wytwarzających podciśnienie za pomocą pomp do odsysania i przepompowywania płynów do szczelnych zbiorników.

II.2. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów:

II.2.1. Odpady inne niż niebezpieczne:

Tabela 4: Wytwarzane odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Stan skupienia stały. Odpad palny. Podstawowy skład chemiczny: tkaniny naturalne - pochodzenia roślinnego i zwierzęcego oraz sztuczne – wykonane z polimerów np. ubrania robocze lub wkłady filtracyjne zabrudzone substancjami innymi niż niebezpieczne.	12
2.	16 01 03	Zużyte opony	Stan skupienia - stały. Odpad palny. Skład chemiczny: ściany boczne i warstwa wewnętrzna - guma -elastomer zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych np. poliolefin, sadza techniczna i plastyfikatory, kord stalowy – żelazo, węgiel, siarka, stal.	250
3.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Stan skupienia - stały Skład chemiczny: materiał cierny okładzin i klocków hamulcowych - stop żeliwny żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką i innymi składnikami.	7
4.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Stan skupienia - ciekły Skład chemiczny: glikol etylowy lub glikol propylowy, tlen, wodór.	20
5.	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	Stan skupienia - stały Skład chemiczny: metale typu: żelazo, chrom, miedź, cynk, nikiel, aluminium, cyna, ołów, kadm i inne metale.	10
6a.	16 01 17	Metale żelazne (wymontowane, nienadające się do wykorzystania elementy składające się głównie z metali żelaznych, np.: silniki samochodowe, skrzynie biegów, całe zestawy napędowe, rozrusznik, alternatory, tylne mosty, ramy pojazdów, zawieszania)	Stan skupienia - stały Skład chemiczny: żelazo, chrom, nikiel, węgiel i inne pierwiastki np. mangan i krzem.	8 500
6b.	ex 16 01 17	Metale żelazne (pozostałości z pojazdów wycofanych z eksploatacji przeznaczone do strzępienia)	Stan skupienia - stały Skład chemiczny: żelazo, chrom, nikiel, węgiel i inne pierwiastki np. mangan i krzem.	
7.	16 01 18	Metale nieżelazne	Stan skupienia - stały Skład chemiczny: metale typu: miedź, cynk, nikiel, aluminium, cyna, ołów, kadm i inne metale.	310
8.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Stan skupienia - stały. Odpad palny. Skład chemiczny: elementy pojazdu wykonane z tworzyw sztucznych - polimery typu: PET, PP, PS, PE, PEHD, PELD, PVC, PC.	250
9.	16 01 20	Szkło	Stan skupienia - stały Skład chemiczny: elementy pojazdu wykonane ze szkła – piasek kwarcowy, sól i wapień.	150
10.	16 01 22	Inne niewymienione elementy (wiązki elektryczne)	Stan skupienia - stały. Odpad palny. Skład chemiczny: m.in. wiązki elektryczne z drutu miedzianego i osłonki - miedź, polimery naturalne	45

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
			i syntetyczne, stal szlachetna, kordy - poliamid, sadza, siarka, chlor.	
11.	16 01 99	Inne niewymienione odpady (resztki tapicerki, tekstylia, obicia siedzeń, wykładziny podłogowe, uszczelki, dętki inne)	Stan skupienia - stały. Odpad palny. Skład chemiczny: elementy zbudowane z gumy - elastomer zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych np. poliolefin, sadza techniczna i plastyfikatory, tapicerka - tkaniny naturalne i sztuczne, kauczuk, politlenki fenylu.	30
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Stan skupienia - stały. Odpad palny. Skład chemiczny: m.in. urządzenia elektryczne i elektroniczne - metale żelazne i nieżelazne tj.: aluminium, cyna, miedź, ołów oraz tworzywa PP.	3,0
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	Stan skupienia - stały. Odpad palny. Skład chemiczny: odpad złożony głównie z tworzyw sztucznych i metalu, w skład odpadów wchodzi elementy manganowocynkowe z elektrolitem alkalicznym.	1,0
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Stan skupienia - stały. Odpad palny. Skład chemiczny: odpad złożony głównie z tworzyw sztucznych i metalu. Odpad nie posiada właściwości powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.	4,0
15.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	Stan skupienia - stały Skład chemiczny: reaktor katalityczny z rdzenia ceramicznego - węgiel krzemu, tlenek glinu, żelazo, węgiel, warstwa pośrednia - tlenek glinu, warstwa aktywna - złoto, platyna, pallad, srebro, ren, rod, warstwa uszczelniająca i izolująca - tlenki ceru, stal żaroodporna chromowo-niklowa obudowa - stal nierdzewna, żelazo, chrom, węgiel.	45
16.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione 16 08 02	Stan skupienia - stały Skład chemiczny: węgiel, nikiel, żelazo, srebro, złoto, srebro, ren, rod, iryd, platyna. Odpad nie posiada właściwości powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.	5,0
Łącznie:				9642 Mg/rok

II.2.2. Odpady niebezpieczne:

Tabela 5. Wytwarzane odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
1	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Odpad palny. Podstawowy skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, powstałe w wyniku destylacji ropy naftowej wzbogacone związkami chlorowcoorganicznymi. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H400 „działa toksycznie na organizmy wodne” H300 „toksyczność”	2,0

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Odpad palny. Podstawowy skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, powstałe w wyniku destylacji ropy naftowej, częściowo utlenione związki organiczne stanowiące dodatki do olejów, krzemionka, tlenki żelaza, węgiel bezpostaciowy i inne zanieczyszczenia mechaniczne. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H400 „działa toksycznie na organizmy wodne” H300 „toksyczność”	2,0
3	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Odpad palny. Podstawowy skład chemiczny: Aglomeraty o bardzo różnej budowie chemicznej, otrzymane na drodze syntezy chemicznej, na przykład oleje poliestrowe, silikonowe, a nawet węglowodorowe (ale uzyskane inną metodą niż poprzez rafinację ropy naftowej). Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H400 „działa toksycznie na organizmy wodne” H300 „toksyczność”	2,0
4	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Odpad palny. Podstawowy skład chemiczny: węglowodory alifatyczne, olefinowe, naftenowe (cykloalkany) i aromatyczne, powstałe w wyniku destylacji ropy naftowej. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H400 „działa toksycznie na organizmy wodne” H300 „toksyczność”	2,0
5	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Odpad palny. Podstawowy skład chemiczny: węglowodory aromatyczne i nienasycone oraz związki heteroorganiczne (zawierają siarkę, azot i tlen), wzbogacone związkami chlorowcoorganicznymi. Zawierają zanieczyszczenia wynikające ze zużywania się smarowanych części (cynk, miedź, chrom, nikiel, itp.) Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H400 „działa toksycznie na organizmy wodne”	2,0

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
6	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Odpad palny. Podstawowy skład chemiczny: węglowodory aromatyczne i nienasycone oraz związki heteroorganiczne (zawierają siarkę, azot i tlen), Zawierają zanieczyszczenia wynikające ze użytkowania się smarowanych części (cynk, miedź, chrom, nikiel, itp.) Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H400 „działa toksycznie na organizmy wodne”	2,0
7	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Odpad palny. Podstawowy skład chemiczny: Aglomeraty o bardzo różnej budowie chemicznej, otrzymane na drodze syntezy chemicznej, na przykład oleje poliestrowe, silikonowe, a nawet węglowodorowe (ale uzyskane inną metodą niż poprzez rafinację ropy naftowej). Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H400 „działa toksycznie na organizmy wodne”	2,0
8	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Odpad palny. Podstawowy skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, powstałe w wyniku destylacji ropy naftowej, częściowo utlenione związki organiczne stanowiące dodatki do olejów, oraz krzemionkę, tlenki żelaza, węgiel bezpostaciowy i inne zanieczyszczenia mechaniczne. Charakteryzują się wysokim stopniem biodegradowalności. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H400 „działa toksycznie na organizmy wodne”	2,0
9.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Odpad palny. Podstawowy skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, drobne frakcje pyłu i metali m.in. cyna, chrom, żelazo, aluminium, miedź, cząstki i pyły sadzy, nagaru, związki ołowiu, związki fosforu, siarki, cynku i baru. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H400 „działa toksycznie na organizmy wodne”	60,0

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
10.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Odpad palny. Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów pochodzenia naftowego, estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych, dodatki uszlachetniające, detergenty, dodatki smarowości, przeciwkorozyjne, poprawiające odporność na utlenianie, podwyższające liczbę cetanową, deemułgujące i depresatory, przeciwpienne, biobójcze, znacznik paliwa. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H400 „działa toksycznie na organizmy wodne”	20
11.	13 07 02*	Benzyna	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Odpad palny. Podstawowy skład chemiczny: 2-etoksy-2-metylopropan, eter tert-butylowo-metylowy i etanol. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H411 "działa toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki"	45
12	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Odpad palny. Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów pochodzenia naftowego oraz estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych, dodatki uszlachetniające, detergenty, dodatki smarowości, przeciwkorozyjne, poprawiające odporność na utlenianie i inne. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H411 "działa toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki"	10
13	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	Z demontażu układów chłodzących i klimatyzacyjnych pojazdów	Stan skupienia gaz. Odpad palny. Podstawowy skład chemiczny: freon - chloro-fluoro-węgiel, pochodna chlorowcowa węglowodorów nasyconych, w cząsteczce - atomy chloru i fluoru, niekiedy również bromu. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi: H420 „Szkodliwe środowiska w związku z niszczącym oddziaływaniem na ozon”.	1
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	Czyszczenie zdemontowanych części oraz zabrudzonych powierzchni (czyściwo), bieżące naprawy, usuwanie rozchlapek	Stan skupienia stały. Odpad palny. Podstawowy skład chemiczny: kawałki tkanin, wkłady filtracyjne, zanieczyszczone ubrania robocze - bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), skrobia, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, poliester, polipropylen i inne. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby,	8,0

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
		zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		ziemi i wód gruntowych: H400 „działa toksycznie na organizmy wodne”	
15	16 01 07*	Filtry olejowe	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Odpad palny. Podstawowy skład chemiczny: papier filtracyjny - (celuloza), włókna poliestrowe lub szklane, metalowe rdzenie - metal, resztki olejów i produktów niepełnego spalania – cząstki sadzy, ołowiu i inne. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H400 „działa toksycznie na organizmy wodne”	10
16	16 01 08*	Elementy zawierające rtęć	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: m.in. żarówki – rtęć, żelazo, węgiel, krzem, aluminium, ABS, PP, PE. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H412 „działa szkodliwie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki”	3,0
17	16 01 09*	Elementy zawierające PCB (kondensatory)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: kondensatory - metale, PCB. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H412 „działa szkodliwie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki”	3,0
18.	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: azyd sodu, azotan potasu, dwutlenek krzemu, dwutlenek węgla, polipropylen, akrylnitril – butadien – styren, bawełna metale, PCB. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H420 „Szkodliwe środowiska w związku z niszczącym oddziaływaniem na ozon”.	3,0
19.	16 01 11*	Okładziny hamulcowe zawierające azbest	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: miedź, azbest, żywica, kauczuk, włókno szklane, grafit, wełna stalowa, włókno miedziane. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H412 „działa szkodliwie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki”	3,0
20	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny: etery alkilowe, glikole alkilowe, poliglikole etylenowe i propylenowe oraz estry i dodatki uszlachetniające. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H413 „Może powodować długotrwałe szkodliwe skutki dla organizmów wodnych”.	8,0

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
21	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny: glikole etylenowe i propylenowe oraz dodatki uszlachetniające i ochronne. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H413 „Może powodować długotrwałe szkodliwe skutki dla organizmów wodnych”.	20
22.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 17 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (zbiorniki z gazem)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć oraz zbiorniki z gazem - żelazo, mosiądz, mieszaniny węglowodorów, węgiel, substancje kontrolowane z grupy CFC, HCFC, rtęć. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H400 „działa toksycznie na organizmy wodne” H420 „Szkodliwe środowiska w związku z niszczącym oddziaływaniem na ozon”.	3,0
23.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Odpad palny. Podstawowy skład chemiczny: elektrody ołowiowe - dwutlenek ołowiu i ołów gąbczasty, elektrolit - roztwór kwasu siarkowego, kratka z masą czynną - ołów, aluminium, cyna, wapno, kwas siarkowy, woda, separator gumowy – elastomer z alifatycznych łańcuchów polimerowych itp. obudowa - tworzywa sztuczne. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H413 „Może powodować długotrwałe szkodliwe skutki dla organizmów wodnych”.	120
24.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Odpad palny. Podstawowy skład chemiczny: tlenek niklu, metaliczny kadm, wodorotlenek potasu, tworzywa sztuczne. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H413 „Może powodować długotrwałe szkodliwe skutki dla organizmów wodnych”.	2,0
25.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Odpad palny. Podstawowy skład chemiczny: ogniwo srebrowo-cynkowe w zasadowym elektrolicie. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H413 „Może powodować długotrwałe szkodliwe skutki dla organizmów wodnych”.	1,0
26.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Odpad palny. Podstawowy skład chemiczny: najczęściej stosowany to 38% roztwór kwasu siarkowego, jednak zdarzają się też elektrolity alkaliczne. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H413 „Może	2,0

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
				powodować długotrwałe szkodliwe skutki dla organizmów wodnych".	
27.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: katalizator – reaktor katalityczny z rdzenia ceramicznego lub metalowego warstwy pośredniej, warstwy aktywnej, warstwy uszczelniającej i izolującej, obudowa – stal, metal, platyna pallad, rod. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H413 „Może powodować długotrwałe szkodliwe skutki dla organizmów wodnych”.	3,0
28.	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: katalizator – reaktor katalityczny z rdzenia ceramicznego lub metalowego warstwy pośredniej, warstwy aktywnej, warstwy uszczelniającej i izolującej, obudowa – stal. Oznaczenie właściwości mogących powodować zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych: H413 „Może powodować długotrwałe szkodliwe skutki dla organizmów wodnych”.	3,0
Łącznie:					344 Mg/rok

II.2.3. Łączna masa odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji w ciągu roku nie będzie przekraczać 10 000 Mg/rok.

II.3. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji:

II.3.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanych w odległości ok. 125 m w kierunku południowo-wschodnim od Zakładu w zależności od pory doby:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 50 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 40 dB(A).

II.3.2. W celu ograniczenia emisji hałasu do środowiska podjęte będą następujące działania:

- stacja demontażu pojazdów pracować będzie wyłącznie w porze dziennej tj. w godzinach 6:00 – 22:00,
- zastosowane zostaną tłumiki hałasu na silnikach spalinowych urządzeń,
- konstrukcja prasy – paczkarki będzie zawierała elementy tłumiące wibracje,
- budynek stacji demontażu pojazdów posiadać będzie dużą izolacyjność przegród budowlanych, ściany wykonane będą z bloczków z betonu komórkowego z warstwą termoizolacyjną, w budynku zastosowane będą nowoczesne okna, posiadające znaczną izolacyjność akustyczną,
- urządzenia będą na bieżąco poddawane konserwacji, w razie awarii uszkodzone elementy maszyn i urządzeń będą natychmiast wymieniane,
- w celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom stosowane będą środki operacyjne: kontrola i konserwacja urządzeń; zamykanie drzwi i okien; obsługa urządzeń przez

doświadczony personel; zapewnienie ograniczenia emisji hałasu podczas czynności związanych z konserwacją, ruchem kołowym

- wykorzystywane będą specjalistyczne urządzenia (w tym waga, ładowarka chwytkowa, wózki widłowe, prasonożyce, podnośniki samochodowe, narzędzie pneumatyczne, urządzenia do zdejmowania opon, kompresor powietrza, prasa/paczka itp., o niskim poziomie mocy akustycznych, zgodnie z BAT 18 Konkluzji,
- równoważny poziom mocy akustycznej ładowarki chwytkowej nie będzie przekraczał wartości 87 dB (A); równoważny poziom mocy akustycznej prasy (paczkarki) do karoserii samochodowych i złomu nie będzie przekraczał wartości 90 dB (A), równoważny poziom mocy akustycznej prasonożyc nie będzie przekraczał wartości 85 dB (A), równoważny poziom mocy akustycznej pojedynczego wentylatora ściennego nie będzie przekraczał wartości 68 dB (A).

II.4. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych z instalacji:

II.4.1. Wykaz strumieni ścieków odprowadzanych z instalacji w celu ograniczania emisji do wody, jako część systemu zarządzania środowiskowego (Bat 1, Bat 3) i dopuszczalna ilość ścieków:

- Ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych z budynku stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji oraz wiaty do magazynowania przyjętych pojazdów, podczyszczanych w separatorze koalescencyjnym substancji ropopochodnych ze zintegrowanym osadnikiem; odprowadzanych poprzez studnię pomiarową (wyposażoną w przepływomierz ścieków) i studnię kontrolną przyłączem kanalizacyjnym do istniejącej sieci kanalizacji sanitarnej DN 300, będącej własnością Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej - Krośnieński Holding Komunalny Spółka z o.o. i zakończoną oczyszczalnią miejską w Krośnie, wynosić będzie:

$$Q_{\text{śr d}} = 0,46 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max s}} = 0,00005 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{max r}} = 120 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- Ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych z placu, na którym zlokalizowano „Punkt do zbierania i przeładunku złomu” oraz „Punkt do zbierania i przeładunku odpadów”, stanowiących mieszaninę ścieków przemysłowych, wód opadowych lub roztopowych z odwadnianej powierzchni placu, podczyszczanych w koalescencyjnym separatorze substancji ropopochodnych, zintegrowanym z osadnikiem przed wprowadzeniem do kanalizacji sanitarnej DN 300, wprowadzanych do kanalizacji innego podmiotu, wynosić będzie:

$$Q_{\text{śr d}} = 5,2 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max s}} = 0,008 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{max r}} = 655 \text{ m}^3/\text{rok}$$

II.4.2. Stan i skład ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji IPPC:

Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych pochodzących ze stacji demontażu pojazdów, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych obcego podmiotu na podstawie zgody właściciela urządzeń kanalizacyjnych i pozwolenia wodno - prawnego (zrzut pośredni), określane w studziencie pomiarowej nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli nr 6:

Tabela 6. Stan i skład ścieków przemysłowych z instalacji stacji demontażu pojazdów:

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji ^{1),2),3)}
1.	1. Studzienka pomiarowa na działce o nr ewid. 88/82 na terenie SDP	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Arsen (wyrażony jako As)	0,05 mg/l
2.			Kadm (wyrażony jako Cd)	0,05 mg/l
3.			Chrom (wyrażony jako Cr)	0,15 mg/l
4.			Miedź (wyrażona jako Cu)	0,5 mg/l
5.			Ołów (wyrażony jako Pb)	0,1 mg/l
6.			Nikiel (wyrażony jako Ni)	0,5 mg/l
7.			Rtęć (wyrażona jako Hg)	5 µg/l
8.			Cynk (wyrażony jako Zn)	1 mg/l

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

²⁾ Wskazane poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami 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-AEL) dla emisji do wody odnoszą się do stężeń (masa wyemitowanych substancji na objętość wody) wyrażonych w µg/l lub mg/l. Wartości BAT-AEL 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 odpowiednio wymieszane i jednorodne.

Można wykorzystać zbiorcze próbki proporcjonalnie do czasu, pod warunkiem, że wykazano wystarczająco stabilność przepływu.

Wszystkie poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami dla emisji do wody stosuje się w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację.

II.4.2.1. Rodzaj i dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych w ściekach przemysłowych odprowadzanych z instalacji SDP ustalona została zgodnie z wymogami konkluzji Bat dla instalacji typu IPPC. Nie zwalnia to prowadzącego instalację z obowiązku posiadania i przestrzegania wymogów innych pozwoleń, w tym pozwolenia wodnoprawnego udzielonego na wprowadzanie ścieków i wód opadowych do obcych urządzeń kanalizacyjnych.

II.4.3. Zastosowane będą techniki zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych lub ich ograniczania (Bat 19, Bat 20, Bat 35):

- optymalizacja zużycia wody,
- zastosowanie separatora substancji ropopochodnych– adsorpcja węglowodorów ropopochodnych oraz sedymentacja zawiesin,
- segregacja strumieni odcieków,
- ograniczenie powstania odcieków do minimum,
- prowadzenie procesów na szczelnych, nieprzepuszczalnych powierzchniach,
- zamknięcie obszarów przetwarzania odpadów,
- wykorzystanie odpowiedniej infrastruktury odwadniającej,
- obsługa techniczna urządzeń, wymiany i regularny monitoring.

II.5. Ilość wykorzystywanej wody:

Woda doprowadzona na teren zakładu z gminnej sieci wodociągowej zużywana będzie w ilości 530 m³/rok do następujących celów:

- cele socjalno-bytowe pracowników - 375 m³/rok,
- cele gospodarcze (utrzymanie czystości w części socjalno-biurowej budynku stacji demontażu pojazdów) – 35 m³/rok,
- cele technologiczne (mycie posadzek w części technologicznej budynku stacji demontażu pojazdów, mycie części i podzespołów) – 120 m³/rok.

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

Instalacja nie będzie eksploatowana w warunkach odbiegających od normalnych.

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

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza:

IV.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza z instalacji demontażu pojazdów:

Tabela nr 7. Parametry źródeł emisji do powietrza z instalacji demontażu pojazdów:

Numer emitora, źródło emisji	Źródło emisji	Wysokość [m] rodzaj wylotu	Średnica [m]	Prędkość wylotowa [m/s]	Temp. [K]	Czas emisji h/rok	Urządzenia redukujące - sprawność [%]
Emitor A wentylator wyciągowy wydajność 3500 m ³ /h	Proces demontażu pojazdów (mechaniczny wentylator osiowy)	4,2 poziomy	0,4	0,0	290	3000	Filtr tkaninowy 98 %
Emitor B wentylator wyciągowy wydajność 3500 m ³ /h	Proces demontażu pojazdów (mechaniczny wentylator osiowy)	4,2 poziomy	0,4	0,0	290	3000	Filtr tkaninowy 98 %
Emitor C wentylator wyciągowy wydajność 6500 m ³ /h	Proces osuszania pojazdów (mechaniczny wentylator osiowy)	4,3 poziomy	0,5	0,0	290	3000	Filtr tkaninowy 98 %
Emitor D wentylator wyciągowy wydajność 6500 m ³ /h	Proces osuszania pojazdów (mechaniczny wentylator osiowy)	4,3 poziomy	0,5	0,0	290	3000	Filtr tkaninowy 98 %

IV.2. Warunki magazynowania i gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

IV.2.1. Wytwarzane odpady inne niż niebezpieczne – sposób magazynowania i gospodarowania odpadami:

Tabela 8. Sposób i miejsce magazynowania wytwarzanych odpadów niebezpiecznych oraz sposób dalszego zagospodarowania:

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Sposób dalszego zagospodarowania
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	SEKTOR VI Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne ozn. W2. Magazynowane będą w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego o pojemnościach 0,2 m ³ , 0,5 m ³ i 1 m ³ . Jednocześnie max. 2 Mg.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	16 01 03	Zużyte opony	SEKTOR VI PLAC W3. Utwardzony plac obok wiaty magazynowej na odpady niebezpieczne, w wydzielonej strefie odpadów palnych wyposażonej w urządzenia gaśnicze. W kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem. Jednocześnie max. 15 Mg.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	SEKTOR VI WIATA W2 Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne W2. Magazynowany w pojemnikach.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	SEKTOR VI SDP W5, WIATA W2 1. budynek stacji demontażu pojazdów (magazyn ciekłych odpadów palnych) W5. Jednocześnie max. 0,2 Mg w budynku stacji. 2. wiata magazynowa na odpady niebezpieczne W2. Magazynowane będą w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego o pojemnościach 0,2 m ³ i 1 m ³ . Jednocześnie max. 1,8 Mg w wiacie magazynowej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony (po profesjonalnym usunięciu gazu ze zbiornika)	SEKTOR VI W4 Plac magazynowy o pow. 800 m ² . Oznaczenie: W4. Magazynowane selektywnie w wydzielonym miejscu w metalowych. Jednocześnie max. 1,0 Mg	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6a.	16 01 17	Metale żelazne	SEKTOR VI W4 Plac magazynowy o pow. 800 m ² . Oznaczenie: W4 Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach lub przyzmach zabezpieczonych przed osunięciem na utwardzonym placu.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6b.	ex 16 01 17	Metale żelazne (karoserie po częściowym demontażu przeznaczone do sprasowania lub strzępienia)	SEKTOR VI Place magazynowe niezadaszone: SEKTOR VI (1), SEKTOR VI (2), SEKTOR VI (3), SEKTOR VI (4), SEKTOR VI (5), wysokość magazynowania < 2 m Magazynowane selektywnie w kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem, w wydzielonym miejscu. Jednocześnie max. 1200 Mg	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
7.	16 01 18	Metale nieżelazne	SEKTOR VI W4 Plac magazynowy o pow. 800 m ² . Oznaczenie: W4 Magazynowane selektywnie w kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem, w wydzielonym miejscu. Jednocześnie max. 200 Mg	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
8.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	SEKTOR VI W3 Utwardzony plac W3 sekcja 8, obok wiaty magazynowej na odpady niebezpieczne w wydzielonej strefie odpadów palnych. Magazynowane selektywnie w kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem. Jednocześnie max. 6 Mg	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Sposób dalszego zagospodarowania
9.	16 01 20	Szkło	SEKTOR VI W3 Utwardzony plac W3 sekcja 8 w wydzielonej strefie odpadów palnych, obok wiaty magazynowej na odpady niebezpieczne. Magazynowane selektywnie w kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem. Jednocześnie max. 15 Mg	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
10.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	SEKTOR VI W2 Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne w wydzielonej strefie odpadów palnych. W2. Magazynowane selektywnie w pojemnikach. Jednocześnie max. 5 Mg	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
11.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	SEKTOR VI W2 Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne w wydzielonej strefie odpadów palnych W2. Magazynowane selektywnie w pojemnikach. Jednocześnie max. 2 Mg	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	SEKTOR VI W2 Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne, w wydzielonej strefie odpadów palnych. W2. Magazynowane selektywnie w pojemnikach. Jednocześnie max. 1 Mg.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	SEKTOR VI W2 Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne. Akumulatory gromadzone będą na paletach i zabezpieczone przed wywróceniem folią sterczą. Jednocześnie max. 1 Mg.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	SEKTOR VI W2. Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne. Akumulatory gromadzone będą na paletach i zabezpieczone przed wywróceniem folią sterczą. Jednocześnie max. 1 Mg	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
15.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	SEKTOR VI SDP, W2 – Budynek SDP - jednocześnie max. 2,0 Mg – Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne W2. Magazynowane będą w eurokoszach metalowych lub z tworzywa sztucznego, o poj. 1 m ³ . Jednocześnie max. 3,0 Mg	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
16.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione 16 08 02	SEKTOR VI SDP W5, W2 – Budynek SDP W5. Jednocześnie max. 0,2 Mg – Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne W2. Magazynowane będą w eurokoszach metalowych lub z tworzywa sztucznego, o poj. 0,5 m ³ . Jednocześnie max. 0,3 Mg	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

IV.2.2. Wytwarzane odpady niebezpieczne – sposób magazynowania i gospodarowania odpadami:

Tabela 9. Sposób i miejsce magazynowania wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne oraz sposób dalszego zagospodarowania:

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Sposób dalszego zagospodarowania
1	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowco-organiczne	SEKTOR VI SDP, W1	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-organicznych	1. Budynek stacji demontażu pojazdów (magazyn ciekłych odpadów palnych) Oznaczenie: W5 Jednocześnie max. 2 Mg w budynku stacji.	
3	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	2. Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne (magazyn ciekłych odpadów palnych) Oznaczenie: W1	
4	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Oleje magazynowane będą w szczelnych zamykanych pojemnikach o poj. 0,2 i 1,0 m ³ , zabezpieczonych przed awaryjnym wyciekami wannami wychwytowymi wykonanymi z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych.	
5	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	Pojemniki oznaczone będą nazwą i kodem odpadu oraz tablicą „OLEJ ODPADOWY”.	
6	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	Miejsca magazynowania wyposażone będą w pojemniki z sorbentem oraz środki ppoż. Jednocześnie max. 4 Mg w wiacie magazynowej.	
7	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
8	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji		
9	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
10	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	SEKTOR VI SDP W5, W1,	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
11	13 07 02*	Benzyna	1. Budynek stacji demontażu pojazdów (magazyn ciekłych odpadów palnych) W5 Jednocześnie max. 0,4 Mg w budynku stacji 2. Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne (magazyn ciekłych odpadów palnych) W1. Magazynowane będą w szczelnych zamykanych pojemnikach o pojemności 0,2 i 1,0 m ³ , zabezpieczonych przed awaryjnym wyciekami wannami wychwytowymi wykonanymi z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie tych odpadów. Jednocześnie max. 0,6 Mg w wiacie magazynowej. Miejsca magazynowania wyposażone będą w pojemniki z sorbentem oraz środki ppoż.	
12	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	SEKTOR VI W5 Budynek stacji demontażu pojazdów (magazyn ciekłych odpadów palnych) W5 Odpady magazynowane w specjalistycznych zbiornikach. Miejsca magazynowania wyposażone będą w pojemniki z sorbentem oraz środki ppoż. Jednocześnie max. 0,2 Mg	
13	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	SEKTOR VI W5 Budynek stacji demontażu pojazdów (magazyn ciekłych odpadów palnych) W5 Odpady w specjalnych zbiornikach ciśnieniowych do tego przeznaczonych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Sposób dalszego zagospodarowania
			Jednocześnie max. 0,05 Mg	do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
14	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	SEKTOR VI W5, W2 1. Budynek stacji demontażu pojazdów (magazyn ciekłych odpadów palnych) W5 Jednocześnie max. 0,2 Mg w budynku stacji 2. Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne W2. Magazynowane będą w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego o pojemnościach 0,2 m ³ , 0,5 m ³ i 1 m ³ . Jednocześnie max. 1,8 Mg w wiacie magazynowej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
15	16 01 07*	Filtry olejowe	SEKTOR VI W5, W2, 1. Budynek stacji demontażu pojazdów (magazyn ciekłych odpadów palnych) W5. Jednocześnie max. 0,2 Mg w budynku stacji 2. Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne W2. Magazynowane będą w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego o pojemnościach 0,2 m ³ , 0,5 m ³ i 1 m ³ . Jednocześnie max. 1,8 Mg w wiacie magazynowej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
16	16 01 08*	Elementy zawierające rtęć	SEKTOR VI W5. Budynek stacji demontażu pojazdów (magazyn ciekłych odpadów palnych) W5. Odpady magazynowane w pojemnikach o poj. 20 dm ³ .	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
17	16 01 09*	Elementy zawierające PCB	SEKTOR VI W5. Budynek stacji demontażu pojazdów Odpady magazynowane w magazynie ciekłych odpadów palnych W5. Odpady magazynowane w pojemnikach pojemnikach o poj. 20 dm ³ , 50 dm ³ .	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
18	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	SEKTOR VI W2. Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne. W2. Magazynowane będą w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego o poj. 0,2 m ³ i 0,5 m ³ .	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Sposób dalszego zagospodarowania
				braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
19	16 01 11*	Okładziny hamulcowe zawierające azbest	SEKTOR VI W2 Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne. W2. Magazynowane będą w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego o pojemnościach 0,2 m ³ i 0,5 m ³ .	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwienia
20	16 01 13*	Płyny hamulcowe	SEKTOR VI SDP W5, W2 1. budynek stacji demontażu pojazdów (magazyn ciekłych odpadów palnych) W5. Jednocześnie max. 0,2 Mg w budynku stacji 2. wiata magazynowa na odpady niebezpieczne. W2. Magazynowane będą w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego o pojemnościach 0,2 m ³ i 1 m ³ .	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
21	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	SEKTOR VI SDP, W2 1. budynek stacji demontażu pojazdów (magazyn ciekłych odpadów palnych) W5. Jednocześnie max. 0,2 Mg w budynku stacji 2. wiata magazynowa na odpady niebezpieczne W2. Magazynowane będą w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego o pojemnościach 0,2 m ³ i 1 m ³ .	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
22	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	SEKTOR VI W2 Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne. W2. Magazynowane będą w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego, o pojemnościach 0,2 m ³ i 0,5 m ³ .	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
23	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	SEKTOR VI SDP, W2 1. budynek stacji demontażu pojazdów (magazyn ciekłych odpadów palnych) W5. Jednocześnie max. 1,0 Mg w budynku stacji 2. wiata magazynowa na odpady niebezpieczne W2. Akumulatory nieuszkodzone gromadzone będą na paletach i zabezpieczone przed wywróceniem folią sterczą. Akumulatory uszkodzone gromadzone będą w specjalistycznych kwasoodpornych pojemnikach, które uniemożliwiają wydostanie się elektrolitu na zewnątrz. Jednocześnie max. 9,0 Mg w wiacie.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Sposób dalszego zagospodarowania
24	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	SEKTOR VI W2. Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne. W2. Akumulatory nieuszkodzone gromadzone będą na paletach i zabezpieczone przed wywróceniem folią sterczą. Akumulatory uszkodzone gromadzone będą w specjalistycznych kwasoodpornych pojemnikach, które uniemożliwiają wydostanie się substancji niebezpiecznych na zewnątrz. Jednocześnie max. 0,5 Mg	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
25	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	SEKTOR VI W2. Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne. W2. Akumulatory nieuszkodzone gromadzone będą na paletach i zabezpieczone przed wywróceniem folią sterczą. Akumulatory uszkodzone gromadzone będą w specjalistycznych kwasoodpornych pojemnikach, które uniemożliwiają wydostanie się substancji niebezpiecznych na zewnątrz. Jednocześnie max. 0,1 Mg	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
26	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	SEKTOR VI SDP W5 Budynek stacji demontażu pojazdów (magazyn ciekłych odpadów palnych) W5. Magazynowany będzie w pojemnikach szklanych lub z tworzywa sztucznego o pojemnościach 5 dm ³ , 10 dm ³ , 20 dm ³ , 60 dm ³ i 200 dm ³ .	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
27	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	SEKTOR VI W2 Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne W2. Magazynowane będą w eurokoszach metalowych lub z tworzywa sztucznego o pojemnościach 0,5 m ³ .	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku
28	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	SEKTOR VI W2 Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne W2. Magazynowane będą w eurokoszach metalowych lub z tworzywa sztucznego o pojemnościach 0,5 m ³ .	braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia

IV.2.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- Prowadzenie procesu demontażu w sposób zgodny z przyjętą technologią przetwarzania odpadów oraz opracowaną instrukcją eksploatacji urządzeń, co zapewni ograniczenie ilości zużywanych surowców i energii.
- Miejsca magazynowania odpadów wyposażone będą w pojemnik z sorbentem pozwalającym na usuwanie ewentualnych wycieków i rozchlapek odpadów płynnych.
- Wymontowane z pojazdów przedmioty wyposażenia i części nadające się do ponownego użycia magazynowane będą w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniem oraz w sposób uniemożliwiający ewentualny wyciek płynów eksploatacyjnych.

- Prowadzenie segregacji wytwarzanych odpadów w miejscu ich powstania.
- Prowadzenie kontroli wszystkich wymontowanych części pod kątem ich przydatności do ponownego użycia (uznania za części zamienne) w celu ograniczenia ilości odpadów wytwarzanych.
- Zakup urządzeń elektrycznych i elektronicznych wysokiej jakości gwarantującej ich dłuższe użytkowanie.
- Minimalizacja ilości przepracowanych olejów i smarów poprzez stosowanie produktów dobrej jakości o wydłużonym terminie używalności.
- Prowadzenie prawidłowej eksploatacji maszyn i urządzeń oraz środków transportowych oraz kontrola stanu technicznego posiadanych urządzeń i aparatury minimalizujące ilości powstających odpadów poprzez eliminowanie napraw i remontów.
- Prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie racjonalnego stosowania surowców i materiałów w celu zmniejszania ilości powstających odpadów, a także prawidłowego postępowania z odpadami.

IV.2.4. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

- Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem w wyznaczonych w decyzji, oznakowanych kodem odpadu miejscach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi oraz dostęp osób trzecich.
- Wytwarzane odpady, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, przekazywane będą odbiorcom posiadającym wymagane przepisami prawa zezwolenia w celu ich odzysku lub unieszkodliwienia.
- Wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie, w odpowiednich specjalistycznych pojemnikach, kontenerach lub beczkach, wykonanych z materiału odpornego na działanie składników umieszczonych w nich odpadów, w sposób uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych.
- Miejsca magazynowania odpadów będą posiadać utwardzoną nawierzchnię i wyposażone będą w oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków i rozchlapek.
- Pojemniki na oleje odpadowe spełniać będą wymagania wynikające z przepisów szczegółowych w tym zakresie.
- Pojemniki po substancjach stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska spełniać będą wymagania wynikające z przepisów szczegółowych w tym zakresie.
- Butle z gazem będą magazynowane zgodnie z wymogami przepisów szczegółowych w tym zakresie.
- Pojemność pojemników, kontenerów i beczek oraz materiał, z którego będą wykonane dostosowane będą do ilości, rodzaju i składu odpadów.
- Pojemniki i beczki, w których magazynowane będą odpady płynne i półpłynne ustawione będą w wannie wychwytowej, o pojemności umożliwiającej zgromadzenie zawartości zbiornika podstawowego.
- Usuwane odpady będą zabezpieczone przed rozproszaniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.
- Odpady płynne (paliwo, oleje, płyny eksploatacyjne) będą odbierane przez podmioty do tego uprawnione przez odpompowanie w sposób szczelny do autocysterny.
- Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać wyznaczonych pojemności magazynów a sposób magazynowania nie może powodować zanieczyszczenia środowiska.

- Powierzchnie komunikacyjne przy obiekcie i placach do magazynowania odpadów oraz droga wewnętrzna będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla płynów eksploatacyjnych.
- Wszystkie drogi transportu odpadów (ciągi komunikacyjne) będą posiadać szczelną, nieprzepuszczalną nawierzchnię i utrzymywane będą w czystości. Pracujące przy odpadach urządzenia technologiczne, pojazdy itp. utrzymywane będą w czystości.

IV.3. Warunki emisji hałasu do środowiska:

IV.3.1 Źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby.

Tabela 10. Źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby.

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła [h]	
			Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”				
1.	B1	Budynek Stacji Demontażu Pojazdów	16	-
Źródła typu „PUNKTOWEGO”				
2.	P1	Ładowarka chwytakowa	6	-
3.	P2	Paczka/pressa do karoserii samochodowych i złomu	2	-
4.	P3	Prasonożyce	6	-
5.	P4-P10	Wentylatory ściennie – szt.7 Elewacja północna i południowa budynku	16	-
Źródła typu „LINIOWEGO”				
6.	L2	Wózek widłowy	5	-

V. Ustalam warunki przetwarzania odpadów w stacji demontażu zużytych pojazdów:

V.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości przetwarzanych odpadów

Tabela 11. Rodzaje i ilości odpadów kierowanych do stacji demontażu pojazdów:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Masa odpadów przewidzianych do przetworzenia [Mg/rok]
1.	16 01 04*	Zużyte lub nienadające się do użytku pojazdy	9 600
2.	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	400
			10 000

V.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania:

Maksymalna ilość zużytych pojazdów w sektorze nr II wynosić będzie 44 szt. (48,40 Mg). W przypadku wypełnienia pojemności sektora nr II.– prowadzący instalację wstrzyma przyjęcie odpadów na teren instalacji – należy wskazać najbliższą stację demontażu.

Tabela 12. Ilość magazynowanych odpadów kierowanych do przetwarzania w SDP:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
1.	16 01 04*	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy	Sektor II magazynowania pojazdów przyjętych do demontażu, (wiata magazynowa z systemem odprowadzania ścieków), według przyjętych obliczeń w operacji p.poz. o pow. 356 m ²).	48,4 Mg (łącznie 44 pojazdy o masie średniej 1,1 Mg)	55 Mg (przy teoretycznym największym zagęszczeniu na placu 50 pojazdów o masie średniej 1,10 Mg)	9600
2	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów				400
Łącznie:				48,4 Mg	55 Mg	10 000 Mg/rok

V.3. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

V.3.1. Odpady inne niż niebezpieczne:

Tabela 13. Rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Ilość Mg/rok
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	12
2.	16 01 03	Zużyte opony	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	250
3.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	7
4.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	20
5.	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	10
6a	16 01 17	Metale żelazne (wymontowane, nienadające się do wykorzystania elementy składające się głównie z metali żelaznych, np.: silniki samochodowe, skrzynie biegów, całe zestawy napędowe, rozrusznik, alternatory, tylne mosty, ramy pojazdów, zawieszania)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	8 500
6b	ex 16 01 17	Metale żelazne (pozostałości z pojazdów wycofanych z eksploatacji przeznaczone do strzępienia)		

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Ilość Mg/rok
7	16 01 18	Metale nieżelazne	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	310
8	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	250
9	16 01 20	Szkło	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	150
10	16 01 22	Inne niewymienione elementy (wiązki elektryczne)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	45
11	16 01 99	Inne niewymienione odpady (resztki tapicerki, tekstylia, obicia siedzeń, wykładziny podłogowe, uszczelki, dętki i inne)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	30
12	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	3,0
13	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	1,0
14	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	4,0
15	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	45
16	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione 16 08 02	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	5,0
Łącznie				9642 Mg/rok

V.3.2. Odpady niebezpieczne:

Tabela 14. Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Ilość Mg/rok
1	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	2,0
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	2,0
3	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	2,0
4	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	2,0
5	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	2,0
6	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	2,0
7	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	2,0
8	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	2
9.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	60,0
10.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	20

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Ilość Mg/rok
11.	13 07 02*	Benzyna	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	45
12	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	10
13	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	Z demontażu układów chłodzących i klimatyzacyjnych pojazdów	1
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Czyszczenie zdemontowanych części oraz zabrudzonych powierzchni (czyściwo), bieżące naprawy, usuwanie rozchlepek	8,0
15	16 01 07*	Filtry olejowe	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	10
16	16 01 08*	Elementy zawierające rtęć	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	3,0
17	16 01 09*	Elementy zawierające PCB (kondensatory)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	3,0
18.	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	3,0
19.	16 01 11*	Okładziny hamulcowe zawierające azbest	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	3,0
20	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	8,0
21	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	20
22.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 17 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (zbiorniki z gazem)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	3,0
23.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	120
24.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	2,0
25.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	1,0
26.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	2,0
27.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	3,0
28.	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	3,0
Łącznie:				344 Mg/rok

V.3.3. Łączna ilość odpadów oraz części przeznaczonych do ponownego użycia, wytworzonych w wyniku przetwarzania pojazdów wycofanych z eksploatacji w ciągu roku nie może być większa niż łączna ilość odpadów przetworzonych w ciągu roku.

V.4. Miejsce i metoda przetwarzania odpadów:

V.4.1. Przetwarzanie odpadów (demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji) odbywać się będzie w stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o mocy przerobowej 10 000 Mg/rok, LOSTARK Kamil Lorenc, ul. Dworska 23, 38-430 Miejsce Piastowe, zlokalizowanej pod adresem ul. Dworska 50B, na działkach nr 88/66, 88/67, 88/69, 88/82, 88/88, 88/68, 88/70, 88/71, 88/72, 88/64, 88/65, 88/73, 88/63, 88/62, 88/75, 88/76 w m. Miejsce Piastowe, pow. krośnieński, do których prowadzący instalacją dysponować będzie tytułem prawnym.

Podstawowym procesem będzie demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji i przygotowanie do ponownego użycia, recyklingu i odzysku wymontowanych z pojazdów przedmiotów, materiałów i części.

V.4.2. Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie metodami określonymi jako:

- R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R 1-R 11/ - demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji i odzysk wymontowanych z pojazdów przedmiotów, materiałów i części w celu ich przygotowania do ponownego użycia, recyklingu i odzysku,
 - R13 /Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów/,
- zgodnie z Załącznikiem Nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 o odpadach.

V.4.3 Proces technologiczny prowadzony będzie zgodnie z pkt. I.3. niniejszej decyzji. Roczna zdolność przerobowa instalacji wynosić będzie 10 000 Mg/rok.

V.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych powstających w związku z przetwarzaniem – zgodnie z pkt. IV.2.1 i IV.2.2. niniejszej decyzji.

V.6. Warunki przetwarzania opadów w stacji demontażu:

V.6.1. Wyładunek pojazdów przeznaczonych do demontażu odbywał się będzie wyłącznie w sektorze I – przyjmowania pojazdów wycofanych z eksploatacji.

V.6.2. Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji obejmował będzie wszystkie nw. czynności polegające na:

- usunięciu z pojazdów wycofanych z eksploatacji elementów i substancji niebezpiecznych, w tym płynów,
- wymontowaniu z pojazdów wycofanych z eksploatacji przedmiotów wyposażenia i części nadających się do ponownego użycia,
- wymontowanie z pojazdów wycofanych z eksploatacji elementów nadających się do odzysku lub recyklingu.

V.6.3. Wszystkie pojazdy przeznaczone do demontażu magazynowane będą w miejscu na ten cel wyznaczonym, tj. w sektorze II - magazynowania przyjętych pojazdów wycofanych z eksploatacji, odpowiednio oznakowanym kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać ustalonych w decyzji pojemności magazynowych. Pojazdy przeznaczone do demontażu magazynowane będą w sposób zabezpieczający je przed wyciekami paliw i płynów eksploatacyjnych. Niedopuszczalne będzie magazynowanie pojazdów w pozycji na boku jak i na dachu.

V.6.4. Powierzchnie utwardzone w hali demontażu pojazdów, sektorach I–VI oraz miejsca magazynowania odpadów utrzymywane będą w czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie powierzchni w hali, w sektorach I-VI oraz w miejscach magazynowania odpadów.

V.6.5. Postępowanie z olejami odpadowymi, bateriami i akumulatorami będzie zgodne z obowiązującymi przepisami szczegółowymi. Odpady płynne magazynowane będą w sposób uniemożliwiający wyciek.

V.6.6. Demontaż pojazdów prowadzony będzie w sposób niepowodujący uwalniania do powietrza freonu lub innych środków chłodniczych oraz gazów z instalacji napędowych.

V.6.7. Zbiorniki z gazem demontowane będą w całości, bez ich opróżnienia.

V.6.8. Usunięcie z układów klimatyzacyjnych czynnika chłodzącego realizowane będzie przez uprawnione osoby, przy użyciu specjalistycznego sprzętu.

V.6.9. Zarządzający instalacją dysponował będzie kopią świadectwa kwalifikacji w zakresie obsługi technicznej, demontażu oraz naprawy urządzeń i instalacji zawierających substancje kontrolowane, osoby prowadzące demontaż układów klimatyzacyjnych z pojazdów.

V.6.10. Prowadzący stację demontażu jest obowiązany do przekazania zużytych baterii samochodowych kwasowo-ołowiowych i zużytych akumulatorów samochodowych kwasowo-ołowiowych zbierającemu zużyte baterie lub zużyte akumulatory lub prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub zużytych akumulatorów, który spełnia wymagania, o których mowa w art. 15 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 24 kwietnia 2009 r. o bateriach i akumulatorach (Dz. U. z 2024 r. poz. 1004 t.j.).

VI. Ustalam warunki zbierania odpadów:

VI.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości zbieranych odpadów:

VI.1.1. Odpady niebezpieczne przewidziane do zbierania:

Tabela 15. Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych zbieranych na terenie Zakładu:

Lp	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Roczna masa [Mg]
1	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	Łącznie wszystkie zużyte oleje w ciągu roku: 2000
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
3	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
4	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	
5	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
6	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	
7	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
8	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
9	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	
10	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
11	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	
12	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
13	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	
14	13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	
15	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	
16	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10
17	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	30
18	16 01 07*	Filtry olejowe	30
19	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	2
20	16 01 13*	Płyny hamulcowe	20
21	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	25
22	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	250
23	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	20
24	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	20
25	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	20
Razem odpady niebezpieczne przewidziane do zbierania			2427 Mg/rok

VI.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne przewidziane do zbierania:

Tabela 16. Rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne zbieranych na terenie Zakładu:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Roczna masa [Mg]
1	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	1
2	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	1
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5
5	15 01 03	Opakowania z drewna	5
6	15 01 04	Opakowania z metali	20
7	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5
8	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5
9	15 01 07	Opakowania ze szkła	5
10	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	5
11	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	30
12	16 01 03	Zużyte opony	200
13	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	20
14	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	25
15	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	20
16	16 01 17	Metale żelazne	10000
17	16 01 18	Metale nieżelazne	1000
18	16 01 19	Tworzywa sztuczne	30
19	16 01 20	Szkło	30
20	16 01 22	Inne niewymienione elementy	30
21	16 01 99	Inne niewymienione odpady	20
22	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	10
23	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	50
24	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	20
25	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	200
26	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	20
27	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	5
28	17 01 82	Inne niewymienione odpady	5
29	17 02 01	Drewno	5
30	17 02 02	Szkło	20
31	17 02 03	Tworzywa sztuczne	20
32	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	100
33	17 04 02	Aluminium	1000
34	17 04 03	Ołów	100
35	17 04 04	Cynk	100
36	17 04 05	Żelazo i stal	10000
37	17 04 06	Cyna	100
38	17 04 07	Mieszanki metali	100
39	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	100
40	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	10
41	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	100
42	19 10 01	Odpady żelaza i stali	1000
43	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	100
44	19 12 01	Papier i tektura	20
45	19 12 02	Metale żelazne	1000
46	19 12 03	Metale nieżelazne	100
47	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	100
48	19 12 05	Szkło	100
49	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Roczna masa [Mg]
50	19 12 08	Tekstylia	20
51	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	10
Razem odpady inne niż niebezpieczne przewidziane do zbierania (w tym złom):			26 077 Mg/rok

VI.2. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów:

Punkt do zbierania i przeładunku złomu i odpadów zlokalizowany będzie pod adresem ul. Dworska 50B, w m. Miejsce Piastowe, pow. krośnieński na części działki o nr ewidencyjnym 88/70, 88/88. W skład punktu wchodzić będą główne elementy: kontenerowy budynek biurowy, waga samochodowa o nośności 50 Mg zagłębiona oraz plac do zbierania i przeładunku złomu. Plac wyposażony w odpływ liniowy na całej szerokości placu, połączony z kanalizacją ścieków przemysłowych, kierowanych najpierw do zintegrowanego z osadnikiem separatora koalescencyjnego substancji ropopochodnych, a następnie poprzez studnię pomiarową i studnię kontrolną do komunalnej sieci kanalizacji sanitarnej, zakończonej oczyszczalnią ścieków w Krośnie, administrowaną przez MPGK Krosno.

VI.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do zbierania:

VI.3.1. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów zbieranych winny zostać oznakowane. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów: SK1, SK2, SK3, SK4, SK5, SK6, SK7.

VI.3.2. Dopuszczalne ilości odpadów zbieranych magazynowane jednocześnie:

- SK1 – jednocześnie max. 31,05 Mg (odpady zbierane niebezpieczne i inne niż niebezpieczne)
- SK2 – jednocześnie max. 3,0 Mg (odpady zbierane niebezpieczne)
- SK3 – jednocześnie max. 43,25 Mg (odpady zbierane niebezpieczne i inne niż niebezpieczne)
- SK4 – jednocześnie max. 58 Mg (odpady zbierane inne niż niebezpieczne)
- SK5 – jednocześnie max. 24 Mg (odpady zbierane inne niż niebezpieczne)
- SK6 - jednocześnie max. 20 Mg (odpady zbierane inne niż niebezpieczne)
- SK7 - jednocześnie max. 2613 Mg (odpady zbierane inne niż niebezpieczne).

VI.3.3. Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów zbieranych odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów: 2 792,30 Mg, w tym:

- odpadów niebezpiecznych 56,20 Mg
- odpadów innych niż niebezpieczne 2736,10 Mg

VI.3.4. Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów zbieranych odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów: 28 504 Mg/rok, w tym:

- odpadów niebezpiecznych 2427 Mg/rok
- odpadów innych niż niebezpieczne 26 077 Mg/rok.

VI.3.5. Największa masa odpadów zbieranych, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca 3 745,30 Mg.

VI.3.6. Miejsca magazynowania zbieranych odpadów niebezpiecznych:

Tabela 17. Magazyn ciekłych odpadów płynnych palnych ozn. SK1:

L.p	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
1	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	Oleje magazynowane będą w szczelnych zamykanych pojemnikach o pojemności 1000 l i bębnach stalowych o poj. 200 l wykonanymi z materiałów trudnopalnych odpornych na działanie olejów odpadowych. Pojemniki ustawione w szczelnej wannie zabezpieczającej przez rozlewaniem. Pojemniki oznaczone będą nazwą i kodem odpadu oraz tablicą „OLEJ ODPADOWY”. Miejsca magazynowania wyposażone będą w pojemniki z sorbentem oraz środki ppoż.	30 Mg	2000
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych			
3	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne			
4	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji			
5	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne			
6	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne			
7	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych			
8	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe			
9	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji			
10	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe			
11	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01			
12	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych			
13	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01			
14	13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji			
15	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła			
16	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11		0,05	1,0
17	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze		1,0	100
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:					31,05 Mg

L.p	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:					2101 Mg/rok

Tabela 18. Zamknięty kontener na odpady niebezpieczne ozn. SK2:

Kontener o wymiarach 2,26 m x 1,85 m i długości 4,20 m (17,56 m³) (4,9 Mg), ustawiony wewnątrz wiaty magazynowej:

L.p	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
1	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Selektywnie, w szczelnym, opisanym pojemniku o poj. 0,2 i 1,0 m ³ , odpornym na działanie niebezpiecznego składnika.	1,0	10,0
2	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Selektywnie, w szczelnym opisanym pojemniku o poj. 0,2 i 1,0 m ³ lub worku typu big-bag odpornym na działanie niebezpiecznego składnika.	2,0	30
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:					3 Mg
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:					40 Mg/rok

Tabela 19. Wiaty magazynowa na odpady niebezpieczne SK3: (43,25 Mg):

L.p	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
1	16 01 07*	Filtry olejowe	Selektywnie, w szczelnym opisanym pojemniku o poj. 0,2 i 1,0 m ³ , odpornym na działanie niebezpiecznego składnika.	2,0	30,0
2	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	Selektywnie, w szczelnym opisanym pojemniku o pojemności 0,2 m ³ lub worku odpornym na działanie niebezpiecznego składnika.	0,2	2,0

L.p	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
3	16 01 13*	Płyny hamulcowe	W wydzielonym miejscu magazynowania odpadów płynnych palnych. Magazynowane selektywnie, w szczelnym, opisanym pojemniku o poj. 0,2 i 1,0 m ³ , odpornym na działanie niebezpiecznego składnika, tego odpadu.	2,0	20,0
4	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	W wydzielonym miejscu magazynowania odpadów płynnych palnych. Magazynowane selektywnie, w szczelnym, opisanym pojemniku o poj. 0,2 i 1,0 m ³ , odpornym na działanie niebezpiecznego składnika.	2,0	25,0
5	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Magazynowane selektywnie. Akumulatory nieuszkodzone gromadzone będą na paletach i zabezpieczone przed wywróceniem folią sterczą. Akumulatory uszkodzone gromadzone będą	8,0	250,0
6	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	w specjalistycznych kwasoodpornych pojemnikach, które uniemożliwiają wydostanie się elektrolitu na zewnątrz.	3,0	20,0
7	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Magazynowane selektywnie. Magazynowane będą w eurokoszach metalowych lub z tworzywa sztucznego o poj. 0,5 i 1 m ³ .	3,0	20,0
8	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Magazynowane selektywnie. Magazynowane będą w eurokoszach metalowych lub z tworzywa sztucznego o poj. 0,5 i 1 m ³ .	3,0	20,0
9	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Magazynowane selektywnie, w szczelnym opisanym pojemniku o pojemności 0,05 m ³ , w wiacie magazynowej na odpady niebezpieczne.	0,05	1,0
10	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	W szczelnie zamkniętych pojemnikach, o poj. 0,2 i 1,0 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich substancji, oznakowanych w sposób trwały kodem i nazwą odpadu. W wannach zabezpieczających przed rozlaniem,	3,0	25,0
11	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Akumulatory gromadzone będą na paletach i zabezpieczone przed wywróceniem folią sterczą. Miejsce magazynowania baterii będzie oznakowane nazwą i kodem odpadu	3,0	50,0
12	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Akumulatory gromadzone będą na paletach i zabezpieczone przed	3,0	20,0

L.p	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
			wywróceniem folią sterzcz. Miejsce magazynowania baterii będzie oznakowane nazwą i kodem odpadu		
13	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	Magazynowane będą w eurokoszach metalowych lub z tworzywa sztucznego, o pojemnościach 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu	8,0	200,0
14	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	Magazynowane będą w eurokoszach metalowych lub z tworzywa sztucznego, o pojemnościach 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu	3,0	20,0
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:					43,25 Mg
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:					703 Mg/rok

VI.3.7. Miejsca magazynowania zbieranych odpadów innych niż niebezpieczne:

Tabela 20. Plac magazynowy przy wiacie magazynowej od strony południowej SK4 (58,0 Mg):

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W opisanym pojemniku, worku typu big-bag lub luzem (pojemniki o dużych gabarytach np. typu mauzer) zabezpieczone przed opadami.	2,0	5,0
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W opisanym pojemniku, worku typu big-bag lub luzem (pojemniki o dużych gabarytach np. typu mauzer).	2,0	5,0
3	15 01 03	Opakowania z drewna	W opisanych skrzynie, palety, worki typu big-bag lub luzem zabezpieczone przed osunięciem.	2,0	5,0
4	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	W opisanym pojemniku, worku typu big-bag lub luzem (pojemniki o dużych gabarytach np. typu mauzer).	1,0	5,0
5	15 01 06	Zmieszane odpady	W opisanym pojemniku, worku typu big-bag lub luzem (pojemniki	1,0	5,0

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
		opakowanie	o dużych gabarytach np. typu mauzer).		
6	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	W opisanym pojemniku, worku typu big-bag lub luzem (pojemniki o dużych gabarytach np. typu mauzer).	1,0	5,0
7	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W opisanym pojemniku, worku typu big-bag lub luzem (pojemniki o dużych gabarytach np. typu mauzer).	2,0	30,0
8	16 01 03	Zużyte opony	W kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem, wyposażonym w urządzenia gaśnicze.	10,0	200,0
9	16 01 19	Tworzywa sztuczne	W opisanym pojemniku, worku typu big-bag lub luzem w kontenerach.	5,0	30,0
10	16 01 22	Inne niewymienione elementy	W opisanym pojemniku, worku typu big-bag lub luzem w kontenerach.	2,0	30,0
11	16 01 99	Inne niewymienione odpady	W opisanym pojemniku, worku typu big-bag lub luzem w kontenerach. W wydzielonej strefie odpadów palnych).	2,0	20,0
12	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	W opisanym pojemniku, worku typu big-bag lub luzem w kontenerach.	1,0	10,0
13	17 02 01	Drewno	skrzynie, palety, worki typu big-bag lub luzem zabezpieczone przed osunięciem.	5,0	5,0
14	17 02 03	Tworzywa sztuczne	W opisanym pojemniku, worku typu big-bag lub luzem w kontenerach.	5,0	20,0
15	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	W opisanym pojemniku, worku typu big-bag lub luzem (pojemniki o dużych gabarytach np. typu mauzer).	3,0	100,0
16	19 12 01	Papier i tektura	W opisanym pojemniku, worku typu big-bag lub luzem (pojemniki o dużych gabarytach np. typu mauzer) zabezpieczone przed opadami.	2,0	20,0

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
17	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	W opisanym pojemniku, worku typu big-bag lub luzem w kontenerach.	5,0	100,0
18	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Opisane kodem i nazwą odpadu, skrzynie, palety, worki typu big-bag lub luzem zabezpieczone przed osunięciem.	5,0	100,0
19	19 12 08	Tekstylia	W opisanym pojemniku lub big-bagu.	2,0	20,0
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:					58 Mg
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:					715 Mg/rok

Tabela 21. Plac magazynowy zbieranych odpadów niepalnych nr I. SK5 (24 Mg), obok wiaty magazynowej odpadów niebezpiecznych od strony wschodniej. Stałowe kontenery i skrzynie ustawione na placu o powierzchni 140 m²:

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
1	15 01 07	Opakowania ze szkła	W opisanym pojemniku, worku typu big-bag lub luzem (pojemniki o dużych gabarytach np. typu mauzer lub skrzynia).	2,0	5,0
2	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	W opisanym pojemniku, worku typu big-bag lub luzem (pojemniki o dużych gabarytach np. typu mauzer).	2,0	20
3	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	W kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem,	3,0	20
4	17 02 02	Szkło	W opisanym pojemniku, worku typu big-bag lub luzem (pojemniki o dużych gabarytach np. typu mauzer lub skrzynia).	5,0	20
5	16 01 20	Szkło	W opisanym pojemniku, worku typu big-bag lub luzem w kontenerach.	10,0	30
6	19 12 05	Szkło	W opisanym pojemniku, worku typu big-bag lub luzem (pojemniki o dużych gabarytach np. typu mauzer lub skrzynia).	2,0	100
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:					24 Mg
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:					195 Mg/rok

Tabela 22. Plac magazynowy odpadów niepalnych nr II. SK6 o powierzchni 300 m² (magazynowanie odpadów niepalnych) za namiotem części przeznaczonych do ponownego użycia: stalowe kontenery i skrzynie ustawione na placu, lub stosy zabezpieczone przed przesypywaniem. (20,0 Mg):

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
1	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	W opisanym pojemniku lub w worku typu big-bag.	5,0	5,0
2	17 01 82	Inne niewymienione odpady (np. elementy zbrojone ceramiczno-metalowe)	W opisanym pojemniku lub w worku typu big-bag.	5,0	5,0
3	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	W opisanym pojemniku lub big-bagu.	10	10
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:					20 Mg
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:					20 Mg/rok

Tabela 23. Plac do zbierania i przeładunku złomu oraz innych odpadów SK7 (2613 Mg):

	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
1	15 01 04	Opakowania z metali	W kontenerach, workach typu big-bag lub luzem (pojemniki o dużych gabarytach np. typu mauzer).	3,0	20,0
2	16 01 17	Metale żelazne	Na placu zbierania i przeładunku złomu w kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem.	1000	10 000
3	16 01 18	Metale nieżelazne	W kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem.	100	1 000
4	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	W kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem	10	100
5	17 04 02	Aluminium	W kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem.	10	1000
7	17 04 03	Ołów	W kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem.	10	100
8	17 04 04	Cynk	W kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem.	10	100

	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
9	17 04 05	Żelazo i stal	W kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem.	1000	10 000
10	17 04 06	Cyna	W kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem.	10	100
11	17 04 07	Mieszanki metali	W kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem	10	100
12	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	W kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem.	10	10
13	19 10 01	Odpady żelaza i stali	W kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem	200	1000
14	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	W kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem	20	100
15	19 12 02	Metale żelazne	W kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem.	200	1000
16	19 12 03	Metale nieżelazne	W kontenerach lub stosach zabezpieczonych przed osunięciem	20	100
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:					2613 Mg
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:					24730 Mg/rok

VI.4. Warunki zbierania odpadów:

VI.4.1. Eksploatacja punktu do zbierania i przeładunku złomu polegać będzie na skupowaniu złomu metali żelaznych i metali kolorowych od dostawców, czasowym ich magazynowaniu, przed transportem do miejsc przetwarzania, w tym wstępne sortowanie nieprowadzące do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów i niepowodujące zmiany klasyfikacji odpadów oraz tymczasowe magazynowanie odpadów.

VI.4.2. Na placu znajdować się będzie prasa-paczarka do karoserii samochodowych i złomu oraz ładowarka chwytakowa. W pobliżu placu znajdować się będzie waga załębiona, o skali ważenia do 50 Mg.

VI.4.3. Miejsca magazynowania odpadów zbieranych będą odrębne od miejsc magazynowania odpadów kierowanych do SDP i odpadów wytwarzanych.

VI.4.4. Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać pojemności magazynów, pojemników, kontenerów. Nie będzie przekraczana wyznaczona w punktach VI.3.1. i VI.3.2. pozwolenia ilość odpadu zbieranego, który może być magazynowany jednocześnie w danym miejscu. Sposób magazynowania odpadów nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych.

VI.4.5. Miejsca magazynowania, pojemniki, beczki i kontenery, w których magazynowane będą odpady zbierane będą oznakowane. Odpady magazynowane będą sposobem selektywny, uniemożliwiający ich zmieszanie oraz zabezpieczający środowisko wodne i gruntowe przed zanieczyszczeniami. Miejsca magazynowania odpadów płynnych

wyposażone będą w sorbenty. Miejsca magazynowania odpadów palnych zaopatrzone będą w środki gaśnicze dostosowane do rodzaju magazynowanych odpadów.

VI.4.6. Zbierane odpady, w zależności od rodzaju i właściwości fizycznych będą gromadzone oddzielnie dla każdego rodzaju odpadów w zamykanych pojemnikach, beczkach i kontenerach, wykonanych z materiału odpornego na oddziaływanie składników zgromadzonego w nich odpadu, odpowiednio oznakowanych kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.

VI.4.7. Magazynowanie baterii i akumulatorów, kondensatorów PCB i innych odpadów niebezpiecznych, w tym promieniotwórczych odbywać się będzie w specjalistycznych pojemnikach.

VI.4.8. Pojemniki i beczki ze zużytymi olejami ustawione będą w wannie do zbierania wycieków dostosowanej pojemnościowo do ilości magazynowanych olejów.

VI.4.9. Przemieszczanie i transport odpadów zbieranych odbywać się będzie w sposób zabezpieczający przed ich przypadkowym rozproszeniem, pyleniem i wyciekami. Ewentualne rozproszenie lub wyciek odpadów będą niezwłocznie usuwane.

VI.4.10. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady zbierane przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

VII. Monitorowanie ilości zużywanych energii, materiałów, surowców i paliw w instalacji stacji demontażu pojazdów (BAT 11):

Tabela 24. Zużycie surowców:

Lp.	Surowce	Jednostka	Wartość
1.	Energia elektryczna	MW/rok	80 000
2.	Woda do celów sanitarnych i technologicznych	m ³ /rok	530
3.	Olej napędowy	dm ³ /rok	17 750
4.	Gaz płynny LPG	dm ³ /rok	4 000

VII.1. Prowadzona będzie kontrola zużycia surowców, materiałów i paliw oraz wykorzystywanych mediów dla potrzeb funkcjonowania instalacji, na podstawie dokumentów zakupu oraz odczytów wskazań liczników. Dokumentacja ta będzie archiwizowana przez okres 1 roku.

VII.2. Pomiar ilości wody pobieranej z systemu zbiorczego sieci wodociągowej będzie prowadzony za pomocą wodomierza zamontowanego na przewodach sieci wodociągowej w budynku hali demontażu, z częstotliwością 1 x na miesiąc i rejestrowany w książce pomiarów. Nie występuje pobór wody ze środowiska.

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

VIII.1. Monitoring procesów technologicznych

VIII.1.1. Stosowane będą wdrożone w Zakładzie procedury Systemu Zarządzania Środowiskowego. Dokumentacja zawierać będzie procedury, instrukcje operacyjne, instrukcje stanowiskowe, dokumentację technologiczną prowadzenia procesów demontażu oraz ich kontroli.

VIII.1.2. Prowadzona będzie kontrola dostaw zużytych pojazdów w oparciu o dowody rejestracyjne pojazdów. Dane dotyczące ilości i rodzaju zużytych pojazdów przyjmowanych do demontażu będą na bieżąco rejestrowane i archiwizowane zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

VIII.1.3. Prowadzona będzie bieżąca kontrola ilości zdemontowanych pojazdów.

VIII.1.4. Prowadzony będzie rejestr wymontowanych z pojazdów części przeznaczonych do ponownego użycia, udostępniany na każde żądanie organu ochrony środowiska. Części uznane w przepisach szczegółowych za zagrażające bezpieczeństwu ruchu drogowego lub negatywnie wpływające na środowisko nie mogą być przekazywane do ponownego użycia.

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

VIII.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza usytuowane będą na emitorach: A, B, C, D.

VIII.2.2. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z instalacji stacji demontażu pojazdów

Tabela 25. Pomiary emisji gazów i pyłów z instalacji SDP:

Oznaczenie emitora	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Częstotliwość monitorowania
A. Hala demontażu pojazdów	Pył	co najmniej raz na 6 miesięcy
B. Hala demontażu pojazdów	Pył	co najmniej raz na 6 miesięcy
C. Osuszanie pojazdów	Pył	co najmniej raz na 6 miesięcy
D. Osuszanie pojazdów	Pył	co najmniej raz na 6 miesięcy

VIII.2.3. Zobowiązuję prowadzącego instalację do przeprowadzenia jednorazowych pomiarów amoniaku i LZO z procesu osuszania zużytych pojazdów na emitorach ozn. C i D w terminie **do dnia 31 października 2025r.**

VIII.2.4. Stanowiska pomiarowe winny być utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VIII.2.5. 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.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska:

VIII.3.1. Pomiary emisji hałasu, określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny chronione akustycznie, będą prowadzone w wyznaczonych punktach pomiarowych z częstotliwością 1 raz na dwa lata:

Tabela 26. Punkty pomiarowe hałasu:

Lp.	Oznaczenie punktu pomiarowego	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1.	P1	Punkt przy północno-zachodnim rogu budynku mieszkalnego, położonego na działce o nr ewidencyjnym 88/6	49°38'12.985" N; 21°46'25.26" E
2.	P2	Punkt przy północno-zachodnim rogu budynku mieszkalnego, położonego na działce o nr ewidencyjnym 88/7	49°38'12.24" N; 21°46'24.868" E

VIII.3.2. Dodatkowo pomiar hałasu w środowisku będzie przeprowadzony po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli nr 10.

VIII.4. Monitoring ilości i jakości ścieków przemysłowych ze stacji demontażu pojazdów:

VIII.4.1. Punktem kontrolnym jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji stacji demontażu pojazdów systemem kanalizacyjnym, będzie studzienka kontrolna (studzienka wlotowa zlokalizowana na działce nr 88/82).

VIII.4.2. Punkt kontrolny jakości ścieków winien być utrzymywany w stanie umożliwiającym prawidłowy pobór prób oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VIII.4.3. Zakres badań wskaźników jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji oraz częstotliwość wykonywania badań - zgodnie z tabelą 27:

Tabela 27. Zakres badań wskaźników jakości ścieków przemysłowych z demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji:

Lp.	Substancja/parametr	Częstotliwość monitorowania ^{1),2),3)}
1.	Arsen (As)	co najmniej raz w miesiącu lub dla każdej partii w przypadku rzadszego zrzutu partiami
2.	Kadm (Cd)	
3.	Chrom (Cr)	
4.	Miedź (Cu)	
5.	Nikiel (Ni)	
6.	Ołów (Pb)	
7.	Cynk (Zn)	
8.	Rtęć (Hg)	
9.	Mangan (Mn)	
10.	PFOA	co najmniej raz na 6 miesięcy
11.	PFOS	

¹⁾ Minimalna częstotliwość monitorowania ustalona zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (BAT 6 i BAT 7). W przypadku zrzutu partiami, który ma miejsce rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania, monitorowanie przeprowadza się raz dla każdej partii.

²⁾ Monitorowanie ma zastosowanie tylko wówczas gdy dana substancja została zidentyfikowana **jako istotna w ściekach**.

³⁾ W ramach BAT należy monitorować emisje do wody zgodnie z normami EN, a jeżeli są one niedostępne, to stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

VIII.4.4. Pomiar ilości ścieków przemysłowych odprowadzanych z budynku stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji oraz wiaty do magazynowania przyjętych pojazdów prowadzony będzie w studni pomiarowej zlokalizowanej na działce o nr ewidencyjnym 88/82, przy sektorze nr II (wyposażonej w przepływomierz ścieków).

VIII.4.5. Pomiar ilości ścieków przemysłowych odprowadzanych z placu, na którym zlokalizowano punkt do zbierania i przeładunku odpadów, w tym złomu, prowadzony będzie w studni pomiarowej (wyposażonej w przepływomierz ścieków).

VIII.4.6. Prowadzone będą również pomiary jakości ścieków wynikające z warunków posiadanego pozwolenia wodnoprawnego udzielonego na wprowadzanie ścieków przemysłowych do obcych urządzeń kanalizacyjnych.

VIII.5. Ewidencja i monitoring odpadów:

VIII.5.1. Cały strumień wszystkich odpadów przyjmowanych do instalacji będzie podlegał ścisłej ewidencji. Prowadzony system umożliwił będzie kontrolę ilości i rodzaju przyjmowanych odpadów oraz ich ogólne zbilansowanie.

VIII.5.2. Prowadzący instalację będzie rejestrował i przechowywał dane dotyczące rodzaju i ilości przetwarzanych, wytwarzanych i zbieranych odpadów oraz rodzaju i ilości odpadów przekazanych odbiorcom odpadów, za pośrednictwem indywidualnego konta w BDO – Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami.

VIII.5.3. 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 lat.

VIII.6. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VIII.2., VIII.3., VIII.4. przedkładane będą Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później jednak niż 30 dni od dnia zakończenia pomiaru.

IX. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego:

IX.1. Przestrzegane będą postanowienia zawarte w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego, instrukcjach stanowiskowych oraz procedury w przypadku powstania zagrożenia pożarowego na terenie instalacji. Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego określająca zasady bezpieczeństwa, sposoby zachowania się w przypadku zagrożenia i sposoby ewakuacji będzie okresowo aktualizowana.

IX.2. Wszystkie czynności wykonywane na terenie instalacji prowadzone będą z zachowaniem reżimu technologicznego i ciągłą kontrolą prowadzonych prac.

IX.3. Do wykonywania wszystkich prac związanych z obecnością substancji lotnych stosowane będą urządzenia nieiskrzące.

IX.4. Powierzchnie płaskie hali, w tym podłogi i ściany oraz wszystkie urządzenia będą systematycznie oczyszczane w celu zapobiegania osiadania pyłu oraz pylenia.

IX.5. W pomieszczeniach stacji demontażu oraz w miejscach magazynowania odpadów obowiązywał będzie zakaz używania ognia otwartego i palenia tytoniu.

IX.6. W bezpośrednim sąsiedztwie (do 0,5 m) materiałów palnych, urządzeń i instalacji których powierzchnia się nagrzewa nie będzie ustawiany i instalowany inny sprzęt.

IX.7. Wszystkie urządzenia grzewcze i elektryczne stosowane i eksploatowane będą zgodnie z instrukcjami i zalecaniami producenta. Dokonywane będą przeglądy techniczne oraz czynności konserwacyjne dla urządzeń przeciwpożarowych, zgodnie z zaleceniami producenta, nie rzadziej jednak niż raz w roku.

IX.8. Wyposażenie w gaśnice i inny sprzęt gaśniczy lub ratowniczy:

Pomieszczenia budynku stacji demontażu pojazdów wyposażone będą w podręczny sprzęt gaśniczy: gaśnice proszkowe 6 kg przeznaczone do gaszenia pożarów typu ABC.

IX.9. Obiekty przedsiębiorstwa służące do magazynowania odpadów palnych należy wyposażyć w:

- 2 gaśnice przewożne po 25 kg środka gaśniczego, przeznaczone do gaszenia grup pożarów ABC,
- 2 gaśnice przenośne o skuteczności gaśniczej, co najmniej 55A i 183B każda,
- 2 koce gaśnicze o wymiarach 2 m x 3 m.

IX.10. Wszystkie miejsca magazynowania przeznaczone do magazynowania stałych odpadów palnych w przedsiębiorstwie, muszą stanowić odrębne strefy pożarowej, oddzielonej pasami wolnego terenu lub elementami oddzielenia przeciwpożarowego, gdyż łączna masa zgromadzonych stałych odpadów palnych. Granicę strefy pożarowej z odpadami stałymi, która znajduje się poza budynkiem, oznacza się na powierzchni terenu, a w przypadku, gdy jest to niemożliwe – oznacza się tablicami informacyjnymi, zamontowanymi przy tej granicy w sposób trwały.

IX.11. Stałe odpady palne a w szczególności opony i odpady gumowe magazynowane będą w kontenerach oraz stosownych pojemnikach.

IX.12. Ciekłe odpady palne muszą być magazynowane w wydzielonym z przestrzeni, za pomocą przegród budowlanych w „Magazynie ciekłych odpadów palnych”, gdyż łączna objętość ciekłych odpadów palnych przekracza 5 m³ – w przypadku ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu powyżej 60°C oraz odpadowego oleju gazowego, oleju napędowego i lekkiego oleju opałowego o temperaturze zapłonu powyżej 75°C.

Magazynowanie ciekłych odpadów palnych odbywać się będzie w beczkach metalowych 200 l oraz „mauzerach” o poj. 1000 l.

IX.13. Zbiorniki na ciekłe odpady palne zostaną wyposażone w rozwiązanie ograniczające rozlewisko o pojemności netto nie mniejszej niż 25% całkowitej objętości magazynowanych ciekłych odpadów palnych.

IX.14. Zapewnione będzie przeciwpożarowe zaopatrzenie w wodę z wodociągu o wydajności 30 dm³/s. Ww. przeciwpożarowe zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru zapewniają 3 szt. hydrantów zewnętrznych o wydajności 10 dm³/s każdy zasilanych z gminnej sieci wodociągowej zlokalizowanych na terenie przedsiębiorstwa. Odległości hydrantów od placów magazynowych oraz budynków są zgodne z wymogami przepisów dot. przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę.

IX.15. Drogi pożarowe. Dojazd do przedsiębiorstwa zapewniac będzie droga gminna. Droga wewnętrzna zakończona będzie placem manewrowym, z możliwością zawrócenia pojazdów.

IX.16. Budynek stacji demontażu pojazdów: wyposażony będzie w wymagany przeciwpożarowy wyłącznik prądu (PWP).

IX.17. Dla przedsiębiorstwa należy opracować Instrukcję Bezpieczeństwa Pożarowego. Na terenie przedsiębiorstwa należy przeprowadzać, co najmniej raz w roku ćwiczenia w zakresie postępowania na wypadek pożaru.

IX.18. Drogi, wyjścia i kierunki ewakuacji, miejsca usytuowania podręcznego sprzętu gaśniczego, wyłączników prądu i miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych oznakowane będą znakami bezpieczeństwa.

IX.19. Drogi i wyjścia ewakuacyjne oraz miejsca podręcznego sprzętu gaśniczego utrzymywane będą w dostępności, a drogi pożarowe w ciągłej przejezdności.

IX.20. Wszelkie prace pożarowo niebezpieczne wykonywane w przedsiębiorstwie wymagają uzyskania zezwolenia na ich wykonanie i muszą być prowadzone wg szczegółowych zasad zawartych w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego dla obiektu.

IX.21. Na wypadek pożaru kierującego się w kierunku rzeki Lubatówka układane będą rękawy napełniane wodą.

X. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania:

X.1. Sektory przyjmowania i magazynowania pojazdów wycofanych z eksploatacji, kwalifikowanych jako odpady niebezpieczne, posiadać będą szczelną nawierzchnię betonową, dodatkowo uszczelnioną od spodu folią techniczną, z systemem oczyszczania oraz odprowadzania ścieków przemysłowych bądź wód opadowo-roztopowych.

X.2. Miejsca magazynowania wytwarzanych i zbieranych na terenie inwestycji odpadów niebezpiecznych i płynnych będą przygotowane w sposób uniemożliwiający przedostanie się ewentualnych wycieków do środowiska gruntowo - wodnego.

X.3. Część wiaty magazynowej na odpady niebezpieczne, przeznaczona na odpady niebezpieczne płynne palne, pochodzące z demontażu pojazdów oraz z punktu zbierania odpadów wyposażona będzie w wannę przeciwrozlewczą.

X.4. Miejsca magazynowania odpadów płynnych zaopatrzone będą w urządzenia do likwidacji ewentualnych wycieków, rozchlapek. Odpady niebezpieczne nie będą magazynowane na powierzchniach otwartych.

X.5. Transport odpadów odbywał się będzie w sposób uniemożliwiający ich przypadkowe rozproszenie. Prowadzony rozładunek, przeładunek i załadunek odpadów nie będzie powodował wycieków, rozchlapek, rozpylenia i skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

X.6. Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku nad zapewnieniem właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi, poprzez codzienne oględziny miejsc magazynowania odpadów, i innych substancji niebezpiecznych, kontrolę dostaw odpadów, przegląd sprawności urządzeń. W sytuacji mogącej stwarzać ryzyko zanieczyszczenia środowiska (np. wyciek, rozszczelnienie) należy podjąć działania eliminujące nieprawidłowości.

X.7. Prowadzone będzie systematyczne sprawdzanie drożności odwodnień liniowych w pomieszczeniach budynku stacji demontażu pojazdów oraz na terenie otwartym, tj. placu do zbierania i przeładunku odpadów oraz złomu, systematyczne oczyszczanie odwodnień liniowych z osadów, systematyczna kontrola urządzeń do oczyszczania ścieków przemysłowych (osadników i separatorów koalescencyjnych), systematyczna kontrola zbiorników i wanien przeciwrozlewczych zbiorników.

XI. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

XI.1. Prowadzący stację demontażu powinien zapewniać bezpieczne dla środowiska i zdrowia ludzi przetwarzanie pojazdów wycofanych z eksploatacji.

XI.2. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i będą prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

XI.3. Zamontowane urządzenia do redukcji zanieczyszczeń utrzymywane będą w stałej gotowości eksploatacyjnej i eksploatowane będą w sposób gwarantujący optymalną ich skuteczność.

XI.4. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

XI.5. Przestrzegany będzie wdrożony System Zarządzania Środowiskowego.

XI.6. Przestrzegane będą warunki pozwolenia zintegrowanego w zakresie dopuszczalnej ilości magazynowanych odpadów.

XI.7. Prowadzony będzie monitoring ilości zużywanych mediów oraz podejmowane działania ograniczające ich zużycie.

XI.8. Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów. Pracownikom zapewnione zostaną warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej (np. kombinezony, rękawice, maski).

XII. Zastosowane techniki w celu zapewnienia efektywnego zużycia energii (Bat 23):

- zastosowanie nowoczesnych, energooszczędnych urządzeń do prowadzonych czynności związanych z demontażem pojazdów (zasilanie sprzętu energią ze spalania paliw),
- ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych,
- systematyczne podnoszenie świadomości pracowników w zakresie poszanowania energii.

XIII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii:

XIII.1. Zastosowane techniki w celu zapobiegania skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub ich ograniczania (Bat 21) – zgodnie z wdrożonym systemem zarządzania środowiskowego (Bat 1):

- zastosowanie środków ochrony zespołu urządzeń poprzez ogrodzenie i zamykanie terenu oraz regularny monitoring obiektu (Bat 21a),
- wdrożenie systemu ochrony przeciwpożarowej i przeciwwybuchowej obejmujący wyposażenie instalacji w odpowiedni sprzęt oraz utrzymywanie sprzętu w dostępności i sprawności technicznej (Bat 21a),
- bieżące wykonywane regularnych kontroli, przeglądów i monitorowanie wszystkich urządzeń,
- instalacja wyposażona będzie w odpowiednie sorbenty i neutralizatory na wypadek awarii lub incydentu,
- należy prowadzić rejestr incydentów i awarii (Bat 21c),
- zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów i awarii (Bat 21b),
- prowadzenie szkolenia pracowników w zakresie reagowania i zapobiegania incydentom i awariom.

XIII.2. O fakcie wystąpienia poważnej awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej, Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Marszałka Województwa Podkarpackiego.

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

XIV.1. W przypadku zakończenia eksploatacji obiekty i urządzenia technologiczne wchodzące w skład instalacji będą likwidowane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

XIV.2. W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji wszelkiego rodzaju urządzenia i maszyny zostaną wcześniej wyczyszczone i zabezpieczone, w taki sposób aby uniemożliwić przedostanie się do środowiska jakichkolwiek substancji stwarzających zagrożenie.

XIV.3. Proces likwidacji 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.

XIV.4. Odpady, które powstaną podczas likwidacji instalacji będą przekazywane podmiotom posiadającym wymagane prawem pozwolenia na odbiór /zagospodarowanie odpadów.

XV. Sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu:

XV.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 dnia zakończenia pomiaru.**

XV.2. **Do dnia 31 marca danego roku**, należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska zestawienie roczne za rok poprzedni, zawierające w szczególności zestawienie tabelaryczne oraz omówienie:

- a) czasu pracy stacji demontażu pojazdów,
- b) prowadzonych przeglądach stanu technicznego instalacji, remontach i przestojach oraz awariach,
- c) rodzajów i ilości odpadów przetworzonych w stacji demontażu pojazdów,

- d) rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku procesu przetwarzania oraz sposobu gospodarowania nimi,
 - e) ilość wytworzonych elementów nadających się do ponownego użycia oraz sposób gospodarowania nimi,
 - f) rodzajów i ilości odpadów zbieranych i sposobu gospodarowania nimi,
 - g) zużycia wody,
 - h) zużycia energii elektrycznej oraz surowców,
 - i) zestawienie oraz omówienie wyników prowadzonego monitoringu wpływu instalacji na środowisko,
 - j) omówienie wyników monitoringu technologicznego instalacji,
- Do „Raportu..” należy załączyć kopię wyników pomiarów.

XVI. Dodatkowe wymagania:

XVI.1. Wszystkie sektory przetwarzania odpadów i miejsca magazynowania odpadów zostaną oznakowane w sposób trwały, zgodnie z planem sytuacyjnym – w terminie do dnia **30 września 2024r.**

XVI.2. W magazynie ciekłych odpadów palnych, pomieszczeniu, w którym zlokalizowany jest sektor III - usuwania z pojazdów elementów i substancji niebezpiecznych, w tym paliw i płynów eksploatacyjnych oraz podręcznym magazynie paliw i płynów eksploatacyjnych przy sektorze III należy **niezwłocznie:**

- oznakować miejsca magazynowania materiałów niebezpiecznych pożarowo;
- wyznaczyć i oznakować strefy zagrożenia wybuchem;
- zawrzeć w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego: opis stref, sposób ich oznakowania, dobór urządzeń użytkowanych w strefie oraz sposoby zapobiegania zagrożeniu wybuchem.

XV.3. Zobowiązuję prowadzącego instalację do przeprowadzenia dodatkowych jednorazowych pomiarów amoniaku i LZO z procesu osuszania zużytych pojazdów na emitatorach ozn. C i D, o których mowa w punkcie VIII.2.3. decyzji - w terminie do dnia **31 października 2025r.**

XVII. Zabezpieczenie roszczeń:

XVII.1. W stosunku do posiadacza odpadów LOSTARK Kamil Lorenc, ul. Dworska 23, 38-430 Miejsce Piastowe (NIP: 684-252-66-80, Regon: 180855727) prowadzącego działalność w zakresie przetwarzania i zbierania odpadów pod adresem ul. Dworska 50B, w m. Miejsce Piastowe, pow. krośnieński, ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, zgodnie z art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
 - 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. z 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 podstawie posiadanego pozwolenia zintegrowanego na własny koszt, w terminie wskazanym w decyzji wydanej w przypadku cofnięcia zezwolenia na przetwarzanie i zbieranie odpadów,
- w wysokości 94 152,53 zł (dziewięćdziesiąt cztery tysiące sto pięćdziesiąt dwa złote, pięćdziesiąt trzy grosze) w formie depozytu.

XVII.2. Zobowiązuję posiadacza odpadów LOSTARK Kamil Lorenc, ul. Dworska 23, 38-430 Miejsce Piastowe (NIP: 684-252-66-80, Regon: 180855727) do utrzymywania

ustanowionego zabezpieczenia roszczeń przez okres obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów oraz po zakończeniu jego obowiązywania, do czasu uzyskaniu ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń.

XVIII. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

XIX. Stwierdzam wygaśnięcie następujących pozwoleń sektorowych:

1. Decyzja Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 11 lutego 2021r. znak: OS-III.7244.1.56.2020.SP, udzielającą dla LOSTARK Kamil Lorenc, ul. Dworska 23, 38-430 Miejsce Piastowe (NIP: 684-252-66-80, Regon: 180855727) zezwolenia na zbieranie odpadów w miejscowości Miejsce Piastowe.

Uzasadnienie

Wnioskiem przedłożonym w dniu 7 listopada 2023r. LOSTARK Kamil Lorenc, ul. Dworska 23, 38-430 Miejsce Piastowe (NIP: 684-252-66-80, Regon: 180855727) wystąpił o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o mocy przerobowej 10 000 Mg/rok, wraz z punktem zbierania i przeładunku odpadów oraz z punktem przeładunku złomu, zlokalizowanej pod adresem ul. Dworska 50B, na działkach nr 88/62, 88/63, 88/64, 88/65, 88/66, 88/67, 88/68, 88/69, 88/70, 88/71, 88/72, 88/73, 88/75, 88/76, 88/82, 88/86, 88/88 w m. Miejsce Piastowe, pow. krośnieński.

Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego został zarejestrowany w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 959/2023 i znajduje się do wglądu w siedzibie Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie przy ul. Lubelskiej 4, pok. 213, w godzinach 7³⁰ – 15³⁰.

Wnioskodawca nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 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 (Dz. U. z 2024 r. poz. 1112 t.j.).

Stacje demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji, w rozumieniu art. 3 pkt. 10 ustawy z dnia 20 stycznia 2005r. o recyklingu pojazdów wycofanych z eksploatacji (Dz. U. z 2020 r. poz. 2056 ze zm.), kwalifikowane są zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 42 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839), do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, dla których w świetle obowiązującego przepisu art. 59 ust. 1 ww. ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko wymagane jest przeprowadzenie oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko. Dla przedsięwzięć tych, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania wnioskowanej decyzji jest marszałek województwa.

Zgodnie z art. 40 ustawy o recyklingu pojazdów wycofanych z eksploatacji (Dz. U. z 2020 r. poz. 2056 ze zm.), organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego wymaganego w związku z prowadzeniem stacji demontażu jest marszałek województwa.

Stacja demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o zdolności przetwarzania 10 000 Mg/rok została zakwalifikowana zgodnie z punktem 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 elementów przyrodniczych

albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), jako instalacja w gospodarce odpadami do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki „fizyczno – chemicznej” (instalacja typu IPPC).

Ponadto, magazynowanie odpadów niebezpiecznych tj. zużytych pojazdów wycofanych z eksploatacji w miejscu o całkowitej pojemności 55 ton (w sektorze nr II.), zostało zakwalifikowane zgodnie z punktem pkt. 5 ppkt. 5 załącznika do ww. rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, jako instalacja w gospodarce odpadami do magazynowania odpadów niebezpiecznych, w oczekiwaniu na działania o których mowa w ustępie 5 pkt 1, 2 lit. b oraz w pkt 4 i 6 załącznika do ww. rozporządzenia, o całkowitej pojemności ponad 50 ton (instalacja typu IPPC).

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. 41 ust. 3 pkt. 1d ustawy o odpadach, organem właściwym do wydania zezwolenia na zbieranie odpadów, w przypadku gdy maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów magazynowanych w okresie roku przekracza 3000 Mg jest marszałek województwa.

Na wniosek prowadzącego instalację typu IPPC pozwoleniem zintegrowanym objęto również:

– § 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 zbieranie odpadów, zgodnie z art. 41 ustawy z dn. 14 grudnia 2012 r. o odpadach, zlokalizowane na terenie zakładu, gdzie zlokalizowana jest instalacja typu IPPC.

Przedmiotowa instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku występowania awarii lub zakładu o dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016r., poz. 138).

Po przeprowadzeniu analizy spełnienia wymagań formalno - prawnych wniosku, wezwaniem z dnia 14 listopada 2023r. znak: OS.I.7222.91.1.2023.RD na podstawie art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 42 ust. 3a ustawy o odpadach, wezwałem Wnioskodawcę do przedłożenia uzupełnień formalnych wniosku. Kolejno, wezwaniem z dnia 15 listopada 2023r. znak: OS.I.7222.91.1.2023.RD na podstawie art. 208 ust. 2 pkt. 4) ustawy Prawo ochrony środowiska, wezwałem Wnioskodawcę do opracowania i przedłożenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tzw. substancjami powodującymi ryzyko, spełniający wymogi art. 208 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Klimatu i Środowiska przy piśmie z dnia 14 listopada 2023r. znak: OS.I.7222.91.1.2023.RD wraz z informacją o wysokości uiszczonej opłaty rejestracyjnej, celem rejestracji.

Uzupełnienia formalne przedłożono w dniach 14 grudnia 2023r. oraz w dniu 13 lutego 2024r. Przedłożono m.in. dokumentację p.n. „Analiza wymagalności sporządzenia raportu początkowego” oraz „Ocenę stanu środowiska gruntowo – wodnego na działkach o nr ewidencyjnych nr 88/66, 88/67, 88/69, 88/82, 88/88, 88/86, 88/68, 88/70, 88/71, 88/72, 88/64, 88/65, 88/73, 88/63, 88/62, 88/75, 88/76 w m. Miejsce Piastowe, pow. krośnieński”.

Pismem z dnia 20 lutego 2024r. znak: OS.I.7222.91.1.2023.RD zawiadomiono Strony o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia LOSTARK Kamil Lorenc, ul. Dworska 23, 38-430 Miejsce Piastowe pozwolenia zintegrowanego na eksploatację pod adresem ul. Dworska 50B, w m. Miejsce Piastowe, pow. krośnieński instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton odpadów na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej, tj. stacji demontażu pojazdów o zdolności przetwarzania ponad 10 Mg/dobę odpadów niebezpiecznych tj. 10 000 Mg/rok.

Uwzględniając powyższe, w myśl art. 218 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, ogłoszeniem z dnia 20 lutego 2024r. znak: OS.I.7222.91.1.2023.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 dnia 26 lutego 2024r. do dnia 26 marca 2024r. na tablicy ogłoszeń Spółki, w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Miejsce Piastowe oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

W toku prowadzonego postępowania, pismem z dnia 20 lutego 2024r. znak: OS.I.7222.91.1.2023.RD, wystąpiłem do Wójta Gminy Miejsce Piastowe, jako organu właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów o wydanie opinii wg kompetencji, zgodnie z art. 41 ust. 6a) ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego Postanowieniem z dn. 4.03.2024r. znak: GK.6232.3.2024 Wójt Gminy Miejsce Piastowe wydał opinię pozytywną (data wpływu 6.03.2024r.).

W dniu 20 marca 2024r. przeprowadzone zostały oględziny stacji demontażu pojazdów i miejsc magazynowania odpadów. Podczas oględzin instalacji ustalono, że Wnioskujący planuje wprowadzić zmiany mające na celu przebudowę systemu wentylacji i jej zaopatrzenie w urządzenia ochrony powietrza.

Jednocześnie, na podstawie art. 183c ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska oraz art. 41a ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach, pismem z dnia 21 marca 2024r. znak: OS.I.7222.91.1.2023.RD wystąpiłem do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie o przeprowadzenie kontroli spełnienia warunków ochrony przeciwpożarowej na instalacji, zawartych w operacie przeciwpożarowym opracowanym w 2023 r. oraz postanowieniem KPPSP w Krośnie. W odpowiedzi, postanowieniem z dnia 12 kwietnia 2024r. r. znak: MRZ.5268.3.2024 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie stwierdził spełnienie przez SDP oraz miejsc czasowego magazynowania odpadów na terenie zakładu zlokalizowanego w m. Miejsce Piastowe wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt. 1 oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c ww. ustawy o odpadach.

Po dokonaniu analizy merytorycznej wniosku postanowieniem z dnia 22 kwietnia 2024r. znak: OS.I.7222.91.1.2023.RD wezwałem Wnioskodawcę do uzupełnienia przedłożonego wniosku. Uzupełnienie przełożono w dniach 12 czerwca 2024r. oraz w dniu 16 czerwca 2024r.

Kolejno, na podstawie art. 41a) ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach oraz na podstawie art. 40 ust. 2 ustawy o recyklingu pojazdów wycofanych z eksploatacji (Dz. U. z 2020 r. poz. 2056 ze zm.), pismem z dn. 23 lipca 2024r. znak OS.I.7222.91.1.2023.RD wystąpiłem do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o sprawdzenie funkcjonowania instalacji i urządzeń służących do demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji oraz miejsc magazynowania odpadów. Kontrolę stacji demontażu zużytych pojazdów wycofanych z eksploatacji LOSTARK w m. Miejsce Piastowe przeprowadzono w dniu 20 sierpnia 2024r. Zgodnie z art. 41a

ust. 3 ustawy o odpadach postanowieniem z dnia 23 sierpnia 2024r. znak: DJWI.7060.25.2024.GH Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska stwierdził, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania określone w przepisach ochrony środowiska.

Dodatkowe uzupełnienia do wniosku przedkładano przy pismach z dnia 2 września 2024r. i 4 września 2024r.

Analizując przedstawione dokumenty ustalono:

Prowadzącym instalację jest Kamil Lorenc prowadzący działalność pod nazwą „LOSTARK” Kamil Lorenc, ul. Dworska 23, 38-430 Miejsce Piastowe, REGON 180855727, NIP 6842526680.

Przedmiotem wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego jest Stacja demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji wraz z miejscem magazynowania odpadów niebezpiecznych przyjętych do demontażu. Dodatkowo, na terenie zakładu prowadzony będzie Punkt zbierania i przeładunku odpadów i złomu.

Instalacja objęta wnioskiem zlokalizowana jest na działkach o nr ewidencyjnych 88/62, 88/63, 88/64, 88/65, 88/66, 88/67, 88/68, 88/69, 88/70, 88/71, 88/72, 88/73, 88/75, 88/76, 88/82, 88/86, 88/88 w miejscowości Miejsce Piastowe, gmina Miejsce Piastowe, powiat krośnieński, woj. podkarpackie (jednostka ewidencyjna 180707_2 Miejsce Piastowe, obręb ewidencyjny 0003 Miejsce Piastowe). Wszystkie działki są własnością Wnioskodawcy. Ww. działki znajdują się w peryferyjnej, przemysłowej części miejscowości Miejsce Piastowe.

Od roku 2021 na części terenu objętego wnioskiem, tj. na działkach o nr ewidencyjnym 88/66, 88/67, 88/69, 88/82, 88/86, 88/88 - funkcjonuje punkt do zbierania i przeładunku złomu, należący do Wnioskodawcy, który zostanie poddany rozbudowie i przebudowie, w tym o stację demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji oraz punkt do zbierania i przeładunku odpadów.

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 wniosek „LOSTARK” Kamil Lorenc, ul. Dworska 23, 38-430 Miejsce Piastowe o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację w m. Miejsce Piastowe, pow. krośnieński, instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, tj. stacji demontażu pojazdów, o zdolności przetwarzania 40 Mg/dobę odpadów niebezpiecznych oraz przedłożone dokumenty, w tym decyzję Wójta Gminy Miejsce Piastowe z dnia 31 lipca 2024r. znak: RI.6220.1.2021, w której ustalono środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia pn.: „Rozbudowa i przebudowa funkcjonującego punktu do zbierania i przeładunku złomu o stację demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji oraz punkt do zbierania i przeładunku odpadów”, realizowanego przez LOSTARK Kamil Lorenc, ul. Dworska 23, 38-430 Miejsce Piastowe, NIP: 684-252-66-80, Regon: 180855727, zlokalizowanego pod adresem ul. Dworska 50B, na działkach nr 88/62, 88/63, 88/64, 88/65, 88/66, 88/67, 88/68, 88/69, 88/70, 88/71, 88/72, 88/73, 88/75, 88/76, 88/82, 88/86, 88/88 w m. Miejsce Piastowe, pow. krośnieński, w niniejszej decyzji udzielono Spółce pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji przeznaczonej do przetwarzania odpadów niebezpiecznych o kodzie 16 01 04* /Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy/ oraz innych niż

niebezpieczne o kodzie 16 01 06 /Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów/ w łącznej ilości 10 000 Mg/rok (40 Mg na dobę) oraz instalacji do magazynowania odpadów niebezpiecznych.

Na terenie stacji demontażu pojazdów prowadzone będzie także zbieranie odpadów niebezpiecznych i odpadów innych niż niebezpieczne.

Uwzględniając wniosek, na podstawie art. 188 i art. 211 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie I. 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. i V. niniejszej decyzji ustaliłem warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów z wykorzystaniem stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o rocznej zdolności przetwarzania 10 000 Mg/rok tj. 40 Mg/dobę [instalacja IPPC].

W punkcie I.2. pozwolenia opisana została procedura przyjęcia odpadów na teren instalacji zlokalizowanej pod adresem ul. Dworska 50B, 38-430 Miejsce Piastowe a w punkcie I.3. omówiony został szczegółowo prowadzony w instalacji proces technologiczny demontażu zużytych pojazdów.

W punkcie V.1. ustalono: rodzaj i masę odpadów kierowanych do przetwarzania. Stacja demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji przyjmować będzie zużyte pojazdy w ilości 10 000 Mg/rok tj. ok. 40 Mg/dobę. W punkcie V.2. ustalono miejsce i sposób magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania oraz maksymalne masy magazynowanych odpadów. W punkcie V.3. ustalono rodzaje i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania (odpadów wytwarzanych).

W punkcie V.4. omówiono miejsce i metodę przetwarzania odpadów oraz określono miejsca i sposób magazynowania odpadów przetwarzanych.

Przetwarzanie odpadów (demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji) odbywać się będzie w stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o mocy przerobowej 10 000 Mg/rok, LOSTARK Kamil Lorenc, ul. Dworska 23, 38-430 Miejsce Piastowe, zlokalizowanej pod adresem ul. Dworska 50B, na działkach nr 88/66, 88/67, 88/69, 88/82, 88/88, 88/68, 88/70, 88/71, 88/72, 88/64, 88/65, 88/73, 88/63, 88/62, 88/75, 88/76 w m. Miejsce Piastowe, pow. krośnieński, do których prowadzący instalacją dysponować będzie tytułem prawnym.

Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie metodami określonymi jako:

- R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R 1-R 11/ - demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji i odzysk wymontowanych z pojazdów przedmiotów, materiałów i części w celu ich przygotowania do ponownego użycia, recyklingu i odzysku,
- R13 /Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów/, zgodnie z Załącznikiem Nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 o odpadach.

Proces technologiczny prowadzony będzie zgodnie z pkt. I.3. niniejszej decyzji. Roczna zdolność przerobowa instalacji wynosić będzie 10 000 Mg/rok.

Podstawowym procesem będzie demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji, celem odzysku przedmiotów, materiałów i części w celu ich przygotowania do ponownego użycia, recyklingu i odzysku. Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji obejmował będzie wszystkie nw. czynności polegające na:

- usunięciu z pojazdów wycofanych z eksploatacji elementów i substancji niebezpiecznych, w tym płynów,
- wymontowaniu z pojazdów wycofanych z eksploatacji przedmiotów wyposażenia i części nadających się do ponownego użycia,

- wymontowanie z pojazdów wycofanych z eksploatacji elementów nadających się do odzysku lub recyklingu.

Stacja demontażu pojazdów spełniać będzie wymagania wynikające z rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 28 lipca 2005r. w sprawie minimalnych wymagań dla stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji (Dz. u. z 2005r. Nr 143 poz. 1206 ze zm.).

Nadzór nad przebiegiem procesu demontażu będą sprawować osoby upoważnione, posiadające odpowiednie kwalifikacje i doświadczenie zawodowe tym zakresie. Wnioskodawca posiadał będzie możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające na należyte prowadzenie działalności w zakresie demontażu pojazdów.

W punkcie II. decyzji ustalona została maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

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

Dla instalacji nie przewiduje się innych emisji niż wynikające z normalnej eksploatacji instalacji.

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

Hala demontażu wyposażona będzie w urządzenia ochrony powietrza ustalone w decyzji. Substancje zanieczyszczające z instalacji demontażu pojazdów odprowadzane będą do powietrza poprzez wentylatory osiowe, zakończone na zewnątrz emitorami pionowymi oznaczonymi jako A, B, C, D. Wentylatory ściennie wyposażone w filtry tkaninowe na strumieniu przepływającego powietrza. Włóknina filtracyjna o skuteczności odpylania: $\eta \geq 85\%$.

W punkcie II.1.1. niniejszej decyzji w tabeli nr 2 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. A, B, C, D). Natomiast w punkcie II.1.2. pozwolenia w tabeli nr 3 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 emitorów instalacji zgodnie z zapisami decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

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.

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.

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. 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 przypadku emisji amoniaku i LZO Wnioskodawca przeprowadził 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 VIII.2.3. niniejszej decyzji zobowiązano prowadzącego instalację do przeprowadzenia jednorazowych pomiarów emisji LZO i amoniaku z procesu osuszania zużytych pojazdów w emitorach: C i D (osuszanie pojazdów) w terminie do dnia 31 października 2025r.

W punkcie II.1.3. pozwolenia wskazano zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów lub ich ograniczania (BAT 14, BAT 39).

W wyniku działalności prowadzonej w przedmiotowej instalacji stacji demontażu pojazdów powstawać będą odpady niebezpieczne oraz odpady inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z art. 4 ustawy o odpadach i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020r., poz. 10).

Zgodnie z art. 202 ust. 4, w związku z art. 188 ust. 2a i 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie II.2. decyzji (tabele nr 4 i nr 5) ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w toku pracy instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami, sposoby i miejsca ich magazynowania oraz sposoby zapobiegania powstaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko ustalone zostały w punkcie IV.2. niniejszej decyzji (tabele nr 8 i nr 9).

Wytwarzane odpady przekazywane będą do przetwarzania odbiorcom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami. Odpady te, w zależności od rodzaju przekazywane będą z uwzględnieniem hierarchii postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku bądź unieszkodliwienia w sposób określony, zgodnie z załącznikami nr 1 - „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” i nr 2 - „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

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 w punktach V.2., VI.3.6 (tab. 17, 18, 19) i VI.3.7. (tab. 20, 21, 22, 23) ustalono maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

Maksymalna łączna masa odpadów przetwarzanych, które mogą być magazynowane w okresie roku w sektorze II. magazynowania pojazdów przyjętych do demontażu (wiata magazynowa): 48,4 Mg (łącznie 44 pojazdy o masie średniej 1,1 Mg).

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów zbieranych odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów: 2 792,30 Mg, w tym:

- odpadów niebezpiecznych 56,20 Mg
- odpadów innych niż niebezpieczne 2736,10 Mg.

Największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów ustalono w punktach V.2. (tab. 12) i VI.3.5. pozwolenia.

W punkcie I.1.6. pozwolenia ustalono całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) magazynową odpadów instalacji SDP.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w pkt. II.3. decyzji i pkt. IV.3. decyzji ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6) ustawy 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 zakładzie wyodrębniono następujące źródła hałasu:

- źródła wewnętrzne, zlokalizowane wewnątrz budynku stacji demontażu pojazdów: podnośniki samochodowe, narzędzia pneumatyczne, urządzenia do zdejmowania opon, kompresor powietrza
- źródła zewnętrzne: wentylatory ściennie w budynku stacji demontażu pojazdów, ładowarka chwytkowa, prasa/paczkarka do karoserii samochodowych i złomu, wózki widłowe, ruch pojazdów samochodowych związanych z funkcjonowaniem obiektu.

Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub ich ograniczania, zgodnie z Bat 17 i Bat 18 określone zostały w pkt. II.3.2. niniejszej decyzji. Emisja hałasu pochodząca od źródeł związanych z funkcjonowaniem omawianego zakładu, nie osiąga wartości ponadnormatywnych na terenach prawnie chronionych, spełniając tym samym wymagania ochrony środowiska w zakresie akustycznym. Najbliższa izolinia 50 dB(A) znajduje się około 115 m od granic terenu chronionego, tj. wyznaczonego w MPZP terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.

Najbliższa zabudowa mieszkaniowa (od strony południowo-wschodniej) występuje w odległości co najmniej 125 m od miejsca lokalizacji przedsięwzięcia (jest to najkrótsza odległość od rogu działki o nr ewidencyjnym 88/82 do najbliższego budynku), przy czym granica wyznaczonego terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej znajduje się w odległości co najmniej 96 m.

Teren lokalizacji zakładu objęty jest Miejscowym Planem Zagospodarowania Przestrzennego „Miejsce Piastowe 1” i położony jest w obszarze oznaczonym w Planie symbolem P/U o następującym zapisie: P/U – *tereny zabudowy produkcyjnej i usługowej oraz składy i magazyny*.

Teren od strony południowo-wschodniej z istniejącą zabudową mieszkaniową jednorodziną należy sklasyfikować wg punktu 2a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014r. poz. 112), tj.: „Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej”. Dla tego typu terenów obowiązują następujące wartości dopuszczalne: Wskaźnik hałasu LAeq D określony jako równoważny poziom dźwięku w godzinach: od 6:00 do 22:00 - 50 dB(A) Wskaźnik hałasu LAeq N określony jako równoważny poziom dźwięku w godzinach: od 22:00 do 6:00 - 40 dB(A). Funkcjonowanie zakładu przewidziano wyłącznie w okresie pory dziennej (godz. 6:00 do 22:00).

Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej prowadzone będą w punktach pomiarowych, które ustalone zostały w pkt. VIII.3. decyzji (tabela nr 26).

Zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt. 7) ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie II.4. pozwolenia określona została ilość, stan i skład ścieków przemysłowych dopuszczonych do wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych. W punkcie II.4.1. decyzji, zgodnie z Bat 3 Konkluzji ustalony został wykaz strumieni ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji.

W punkcie II.4.2. decyzji (tabela nr 6), zgodnie z BAT 6 i BAT 7 Konkluzji ustalono stan i skład odprowadzanych ze stacji demontażu pojazdów ścieków przemysłowych. Zgodnie z BAT 20, Tabelą 6.2. BAT-AEL określono poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego z instalacji stacji demontażu pojazdów.

W celu uzyskania zgodności z warunkami konkluzji BAT, w punkcie II.4.2.2. decyzji określone zostały również, zgodnie z BAT 19, BAT 20 i BAT 35 zastosowane w instalacji techniki mające na celu zmniejszenie ilości wytwarzanych ścieków lub ich ograniczenia.

W punkcie VIII.4. pozwolenia ustalono zakres i częstotliwość monitorowania jakości ścieków odprowadzanych z instalacji typu IPPC (zrzut pośredni) zgodnie z wymogami Konkluzji BAT. Niniejsze pozwolenie zintegrowane określa rodzaj i dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych w ściekach przemysłowych odprowadzanych z instalacji zgodnie z wymogami konkluzji Bat i rozstrzyga tylko w tym zakresie. Nie zwalnia to jednak zarządzającego instalacją z obowiązku posiadania i przestrzegania wymogów innych pozwoleń, w tym pozwolenia wodnoprawnego udzielonego na wprowadzanie ścieków przemysłowych do obcego systemu kanalizacji.

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.

W myśl art. 43 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach w punkcie VI. decyzji określone zostały wymagania w zakresie zbierania odpadów realizowanego na terenie przedmiotowej instalacji, w tym określono miejsce i metodę zbierania odpadów oraz ustalono szczegółowe warunki zbierania odpadów. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady zbierane przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

Punkt zbierania i przeładunku odpadów, w tym złomu zlokalizowany będzie pod adresem ul. Dworska 50B, w m. Miejsce Piastowe, pow. krośnieński na części działki o nr ewidencyjnym 88/86 i 88/88. W skład punktu wchodzić będą główne elementy: kontenerowy budynek biurowy, waga samochodowa o nośności 50 Mg zagłębiona oraz plac do zbierania i przeładunku złomu. Plac wyposażony jest w odpływ liniowy na całej szerokości placu, połączony z kanalizacją ścieków przemysłowych, kierowanych najpierw do zintegrowanego z osadnikiem separatora koalescencyjnego substancji ropopochodnych, a następnie poprzez studnię pomiarową i studnię kontrolną do komunalnej sieci kanalizacji sanitarnej, zakończonej oczyszczalnią ścieków w Krośnie, administrowaną przez MPGK Krosno.

Eksploatacja punktu do zbierania i przeładunku złomu polegać będzie na skupowaniu złomu metali żelaznych i metali kolorowych od dostawców, czasowym ich magazynowaniu, przed transportem do miejsc przetwarzania, w tym wstępne sortowanie nieprowadzące do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów i niepowodujące zmiany klasyfikacji odpadów oraz tymczasowe magazynowanie odpadów.

Prowadzone będzie wstępne sortowanie zebranych odpadów poprzez mechaniczne lub ręczne zmniejszanie ich gabarytów tak, aby zracjonalizować ich tymczasowe magazynowanie i transport do miejsca przetwarzania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady zbierane przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów zbieranych odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:

28 504 Mg/rok, w tym: odpadów niebezpiecznych 2427 Mg/rok, odpadów innych niż niebezpieczne 26 077 Mg/rok.

W punkcie VII. decyzji (tabela nr 24) ustaliłem warunki zużycia energii, materiałów, surowców i paliw (Bat 11) na potrzeby instalacji stacji demontażu pojazdów. Prowadzony będzie monitoring ilości zużywanych energii, materiałów, surowców i paliw. Woda do celów technologicznych i sanitarnych i porządkowych pobierana będzie z sieci wodociągowej w ilości ok. 1 000 m³/rok na podstawie stosownej umowy. Pomiar ilości pobieranej wody będzie prowadzony za pomocą wodomierza. Nie występuje pobór wody ze środowiska. W okresie normalnej eksploatacji, na terenie instalacji powstawać będą ścieki technologiczne.

Uwzględniając zapis art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pkt. VIII. niniejszej decyzji ustalony został zakres i sposób monitorowania prowadzonych procesów technologicznych i jego efektów. Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie zgodnie z opracowanymi i wdrożonymi w Zakładzie procedurami Systemu Zarządzania Środowiskowego.

Ponadto, w punkcie VIII. decyzji, ustalony został obowiązek prowadzenia pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji do środowiska w sposób zgodny z przepisami szczegółowymi w tym zakresie oraz wskazany został zakres działań podejmowanych w ramach monitorowania i kontroli działalności objętej pozwoleniem.

Zarządzający instalacją prowadzi będzie monitoring instalacji zgodnie z wymaganiami określonymi w pkt. VIII. decyzji. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VIII.2., VIII.3., VIII.4. przedkładane będą Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później jednak niż 30 dni od dnia zakończenia pomiaru.

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.

W punkcie IX. pozwolenia ustalono warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego opracowanego w 2023 r., o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt. 1 ustawy o odpadach, zatwierdzonego postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie XIII. pozwolenia określone zostały sposoby postępowania w przypadku sytuacji awaryjnych oraz ustalono wymóg informowania o wystąpieniu awarii. W myśl art. 184 ust. 2 pkt. 16, a w pkt. IX. decyzji dla przedmiotowej instalacji ustalone zostały warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego.

W punkcie X. decyzji, w myśl art. 211 ust. 6 pkt 3) ustawy Prawo ochrony środowiska wprowadzono zapisy określające wymagania zapewniające właściwą ochronę gleby, powierzchni ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie tym emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

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 „Analiza wymagalności sporządzenia raportu początkowego” oraz „Ocenę stanu środowiska gruntowo – wodnego na działkach o nr ewidencyjnych nr 88/66, 88/67, 88/69, 88/82, 88/88, 88/68, 88/70, 88/71, 88/72, 88/64, 88/65, 88/73, 88/63, 88/62, 88/75, 88/76 w m. Miejsce Piastowe, pow. krośnieński”.

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.

Zidentyfikowane substancje powodujące ryzyko, uznane za istotne:

- benzyna bezołowiowa 93, 95, 95 AL, 98, export: 93, 95, 98, niskowrząca benzyna – niespecyfikowana; naftalen,
- olej napędowy, paliwa do silników Diesla;
- frakcja oleju napędowego z ropy naftowej
- inne paliwa (włącznie z mieszaninami) (benzyna-olej)
- olej przekładniowy
- olej silnikowy
- płyn hamulcowy
- płyn do chłodnic.

Z uwagi na przeznaczenie terenów badawczych grunty zaliczono do IV grupy gruntów. Wyniki analiz porównano do wartości dopuszczalnych określonych dla tej grupy gruntów, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. 2016, poz. 1395).

Zakres badań obejmował metale i metaloidy, benzyny i oleje, węglowodory aromatyczne oraz wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne. Odnosząc wyniki analiz laboratoryjnych próbek gruntów pobranych z 10 sekcji powierzchniowych do wartości granicznych, określonych dla IV grupy gruntów - *nie odnotowano przekroczeń*.

Wyniki badań laboratoryjnych odniesione zostały do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz.U. 2016 r. poz.1395). Odnosząc wyniki analiz laboratoryjnych próbek gruntów pobranych z odwiertów - *nie odnotowano przekroczeń*.

Z odwierconego otworu badawczego, przeznaczanego na tymczasowy piezometr pobrano próbki wód podziemnych do analiz laboratoryjnych. Jakość wody podziemnej określono na podstawie wytycznych zawartych w rozporządzeniu Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 11 października 2019 r. w sprawie kryteriów i sposobu oceny stanu jednolitych części wód podziemnych (Dz. U. 2019, poz. 2148).

W zakresie oznaczonych parametrów, dla których ustalono wartości graniczne w ww. rozporządzeniu *wody te charakteryzują się dobrym stanem chemicznym*. Wartości parametrów z grupy węglowodory aromatyczne, utrzymywały się na poziomie poniżej dolnej granicy oznaczalności metody. Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne mieszczą się w granicy wód dla dobrego stanu chemicznego.

Analiza wykonanych badań laboratoryjnych jakości gruntu i ziemi nie wykazała występowania zanieczyszczeń środowiska gruntowo-wodnego na terenie przedmiotowej instalacji. W pobranych próbkach nie zidentyfikowano przekroczeń dopuszczalnych zawartości dla żadnej z ww. analizowanych substancji dla grupy gruntów IV kl., w tym w szczególności metali ciężkich, węglowodorów ropopochodnych jak również wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA).

Wdrożono rozwiązania technologiczne i organizacyjne minimalizujące ryzyko przedostania się ww. substancji z instalacji do środowiska gruntowo-wodnego.

Sektory: przyjmowania pojazdów, magazynowania przyjętych pojazdów, usuwania z pojazdów elementów i substancji niebezpiecznych, w tym płynów, demontażu z pojazdów przedmiotów wyposażenia i części nadających się do ponownego użycia oraz elementów, w tym odpadów, nadających się do odzysku lub recyklingu albo unieszkodliwiania są na całej powierzchni wyposażone w szczelne posadzki betonowe z odpływami, połączonymi z kanalizacją ścieków przemysłowych. Sektory I do IV stacji demontażu pojazdów są wyposażone w kanalizację przemysłową. Ścieki przemysłowe będą oczyszczane w urządzeniach o następującym układzie: osadnik (zintegrowany z separatorem), separator koalescencyjny substancji ropopochodnych, studzienka kontrolna. Oczyszczone ścieki będą odprowadzane do istniejącej sieci kanalizacji sanitarnej DN 300, przechodzącej przez teren zakładu, będącej własnością Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej - Krośnieński Holding Komunalny Spółka z o.o. i zakończonej oczyszczalnią miejską w Krośnie.

Substancje powodujące ryzyko zanieczyszczenia gleby i ziemi będą występowały wyłącznie w układach szczelnych i zamkniętych. Proces demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji będzie prowadzony w budynku stacji demontażu, wyposażonym w system kanalizacji przemysłowej. Nie ma możliwości przedostania się ścieków przemysłowych ze stacji demontażu pojazdów do środowiska. Plac do zbierania i przeładunku odpadów oraz złomu również jest wyposażony w analogiczny system kanalizacji przemysłowej.

W celu zapobiegania wystąpieniu awarii urządzeń do usuwania paliw i olejów, gazu LPG wdrożono następujące rozwiązania: systematyczna kontrola stanu technicznego ww. urządzeń, przestrzeganie instrukcji obsługi urządzeń, a zwłaszcza terminów przeglądów i remontów, szkolenie pracowników.

Awaryjne rozszczelnienie zbiornika magazynowego odpadów płynnych niebezpiecznych może wystąpić w wyniku wady materiałowej zbiornika.

Miejsca magazynowania ww. zbiorników znajdują się w dwóch lokalizacjach (budynku stacji demontażu pojazdów i wiacie magazynowej na odpady niebezpieczne). Miejsca te

wyposażone będą w pojemniki z sorbentem oraz środki ppoż., natomiast wszystkie zbiorniki będą zabezpieczone przed awaryjnym wyciekiem wannami wychwytowymi, wykonanymi z materiałów trudnopalnych. W celu zapobiegania wystąpieniu sytuacji awaryjnej, polegającej na rozszczelnieniu zbiorników odpadów płynnych niebezpiecznych wdrożono następujące rozwiązania: systematyczna kontrola stanu technicznego zbiorników magazynowych odpadów płynnych, przestrzeganie terminów przeglądów i czasu eksploatacji ww. zbiorników, dostępność kart charakterystyki, stanowiących bazę informacji dla pracowników oraz służb ratowniczych, szkolenie pracowników.

Zakład wyposażony będzie w sorbenty niezbędne w przypadku usuwania skutków wycieków. W przypadku wycieku paliwa ze zbiorników samochodowych plama oleju zostanie natychmiast zneutralizowana za pomocą sorbentu, który zostanie zebrany do szczelnego pojemnika i przekazany do unieszkodliwienia. Pozostałości substancji ropopochodnych, które mogłyby spłynąć do kanalizacji będą wyłapywane przez separator substancji ropopochodnych.

Przedstawiono propozycje sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu.

Ustalono sposób systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko: systematyczne sprawdzanie drożności odwodnień liniowych w pomieszczeniach budynku stacji demontażu pojazdów oraz na terenie otwartym, tj. placu do zbierania i przeładunku odpadów oraz złomu, systematyczne oczyszczanie odwodnień liniowych z osadów, systematyczna kontrola urządzeń do oczyszczania ścieków przemysłowych (osadników i separatorów koalescencyjnych), zawarcie umowy z podmiotem zewnętrznym na systematyczne usuwanie zanieczyszczeń z ww. urządzeń, systematyczna kontrola zbiorników i wanien przeciwrozlewczych zbiorników.

Na podstawie wykonanych wyników badań gleby, które wskazują znacznie niższe wartości od wartości dopuszczalnych dla gruntów klasy IV oraz uwzględniając zastosowane w instalacji rozwiązania techniczne w ww. analizie oceniono, że w okresie funkcjonowania instalacji nie będzie następować infiltracja zanieczyszczeń z powierzchni ziemi do wód podziemnych.

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

Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane, zgodnie z art. 211 ust 6 pkt.10. ustalone zostały w pkt. XIV. niniejszej decyzji.

W pkt. XV. decyzji, zgodnie z wymogami art. 211 ust. 6 pkt. 12) w/w ustawy Prawo ochrony środowiska ustalone zostały obowiązki sprawozdawcze. Prowadzącego instalację zobowiązano do przesyłania rocznych informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności funkcjonowania instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu.

W punkcie XVII. niniejszej decyzji, na podstawie art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 48a. ustawy o odpadach, z uwagi iż w przedmiotowej instalacji realizowane będą procesy zbierania i przetwarzania odpadów wprowadzono zapis określający, iż z tytułu prowadzenia ww. działalności Inwestor posiadać będzie ustanowione zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego decyzji nakazującej mu usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania oraz i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia

negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku. Posiadacz odpadów ma obowiązek utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów i po jego zakończeniu, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń, o której mowa w art. 48a ust. 18 ustawy o odpadach. Ww. zabezpieczenie roszczeń ustanowione zostało postanowieniem z dnia 13.06.2024r. znak: OS-I.7222.91.1.202023.RD.

Zgodnie z art. 204 ustawy Poś instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego winny spełniać wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 207. w/w ustawy.

Porównanie stosowanej techniki w procesie przetwarzania zużytych pojazdów wycofanych z eksploatacji w hali demontażu, z wymogami 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 (Dz. U. Unii Europejskiej L 208/38), przeprowadzono w poniższej tabeli:

Wymogi BAT	Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT
1.1 OGÓLNA EFEKTYWNOŚĆ ŚRODOWISKOWA		
<p>BAT 1. Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewniać wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy:</p> <p>1.1. zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla;</p> <p>1.2. określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji;</p> <p>1.3. planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami;</p> <p>1.4. wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem:</p> <p>a) struktury i odpowiedzialności;</p> <p>b) rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji;</p> <p>c) komunikacji;</p> <p>d) zaangażowania pracowników;</p> <p>e) dokumentacji;</p> <p>f) wydajnej kontroli procesu;</p> <p>g) programów obsługi technicznej;</p> <p>h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie;</p> <p>i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska;</p> <p>1.5. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem:</p> <p>a) monitorowania i pomiarów;</p>	<p>Dla przedmiotowej instalacji wdrożony będzie i przestrzegany System Zarządzania Środowiskowego.</p> <p>W ramach tych działań w firmie podjęte będą następujące działania:</p> <ul style="list-style-type: none"> – opracowanie i zakomunikowanie polityki w zakresie jakości i ochrony środowiska, – ustanowienie mierzalnych celów dotyczących jakości i ochrony środowiska. <p>Zaplanowane i wdrożone procedury, cele i zadania określone będą w obowiązujących na terenie instalacji dokumentach stanowiskowych. Prowadzony będzie nadzór nad wszystkimi dokumentami.</p> <p>Regularnie prowadzone będą przeglądy Systemu Zarządzania Środowiskowego pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności.</p> <p>Opracowano procedury obejmujące każdy etap postępowania z odpadami.</p> <p>Pracownicy uczestniczyć będą w szkoleniach branżowych podnoszących ich wiedzę i kwalifikacje.</p> <p>Opracowano program konserwacji stosowanych maszyn i urządzeń, uwzględniający terminy przeglądów, napraw i remontów.</p> <p>Dla instalacji stacji demontażu pojazdów prowadzone będą wszystkie wymagane prawem</p>	<p>– zgodnie z BAT 1.</p>

Wymogi BAT	Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT
<p>b) działań naprawczych i zapobiegawczych;</p> <p>c) prowadzenia rejestrów;</p> <p>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;</p> <p>I.6. przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności;</p> <p>I.7. śledzenie rozwoju czystszych technologii;</p> <p>I.8. uwzględnienie na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji - skutków dla środowiska wynikających z likwidacji zespołu urządzeń;</p> <p>I.9. regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej ;</p> <p>I.10. zarządzanie strumieniem odpadów;</p> <p>I.11. wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych;</p> <p>I.12. plan zarządzania pozostałościami;</p> <p>I.13. plan zarządzania w przypadku awarii;</p> <p>I.14. plan zarządzania odorami;</p> <p>I.15. plan zarządzania hałasem i wibracjami.</p>	<p>działania monitoringowe. Przedstawiane wyniki poddawane będą analizie mającej na celu wprowadzenie działań zapobiegawczych. Wszelkie dane środowiskowe podlegać będą archiwizacji.</p> <p>Dla instalacji opracowano i wdrożono plan zabezpieczania środowiska przed skutkami awarii i incydentów obejmujący: sposoby zapobiegania występowaniu oraz metody zabezpieczania środowiska przed skutkami awarii i incydentów oraz sposoby powiadamiania o ich występowaniu.</p> <p>Dla instalacji opracowano i wdrożono plan zarządzania hałasem.</p>	
<p>BAT 2. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.</p> <p>a. Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki 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 charakterystykę 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.</p>	<p>Dla instalacji opracowano i wdrożono procedury regulujące charakterystykę odpadów i zasady poprzedzające ich odbiór, obejmujące:</p> <ul style="list-style-type: none"> – weryfikację dostawcy odpadów, – weryfikacja transportującego odpady, weryfikację rodzaju odpadu planowanego do odbioru. <p>Do instalacji przyjmowane będą wyłącznie odpady, co do których istnieje pewność o możliwości ich przetworzenia w instalacji, jak również możliwość ich przekazania uprawnionym podmiotom do zagospodarowania. Odpady wychodzące z instalacji kierowane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odbiorców w zależności od parametrów odpadów, istotnych dla instalacji, do której będą przekazywane.</p> <p>Opracowano i wdrożono procedurę przyjęcia odpadów, która określa konieczność kontroli odpadów pod</p>	<p>– zgodnie z BAT 2 a</p>

Wymogi BAT	Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT
<p>b. Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru. Procedury odbioru mają na celu potwierdzenie charakterystyki 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.</p> <p>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.</p> <p>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,</p>	<p>kątem jakościowym (rodzaj asortymentu) oraz odmowę przyjęcia odpadów niezgodnych z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami lub pozwoleniem zintegrowanym. Odpady przetwarzane w instalacji będą ewidencjonowane z uwzględnieniem ich ilości i jakości. Przyjęcie odpadów do instalacji wynikać będzie głównie z charakteru odpadów i ich pochodzenia. Opracowano i wdrożono procedurę przyjęcia odpadów. Procedura ta reguluje zasady weryfikacji przyjmowanych odpadów w zakresie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - weryfikowania rodzaju odpadu zadeklarowanego podczas przyjęcia do zakładu w oparciu o inspekcję wizualną, w przypadku niezgodności z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami lub pozwoleniem zintegrowanym następować będzie odmowa przyjęcia odpadów, - ewidencjonowania oraz archiwizowania danych o dostarczonych odpadach. <p>Zgodnie z wdrożonym systemem zarządzania środowiskowego (Bat 1):</p> <ul style="list-style-type: none"> - opracowano i wdrożono procedury charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór (Bat 2a), - opracowano i wdrożono procedury odbioru odpadów (Bat 2b), - opracowano i wdrożono system śledzenia oraz wykaz odpadów (Bat 2c), - opracowano i wdrożono system zarządzania jakością odpadów z przetworzenia (Bat 2d), - zapewnienie segregacji odpadów (Bat 2e), - zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów (Bat 2f), - sortowanie dostarczonych odpadów stałych (Bat 2g). - opracowanie i wdrożenie procedur postępowania z odpadami i ich przemieszczania, dokumentowanie i weryfikowanie po wykonaniu (Bat 5), 	<p>- zgodnie z BAT 2 b</p> <p>- zgodnie z BAT 2 c</p> <p>- zgodnie z BAT 2 d</p>

Wymogi BAT	Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT
<p>na przykład na podstawie istniejących norm EN. System zarządzania pozwala również monitorować i optymalizować efektywność 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.</p> <p>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.</p> <p>f. Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów Zgodność jest zapewniana dzięki zbiorowi środków weryfikacyjnych i testów w celu wykrycia wszelkich niepożądanych lub potencjalnie niebezpiecznych reakcji chemicznych (np. polimeryzacji, powstawania gazu, 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.</p> <p>g. Sortowanie dostarczanych odpadów stałych Sortowanie dostarczanych odpadów stałych ma na celu zapobieganie przedostawaniu się niepożądanego materiału do kolejnych procesów</p>	<p>Opracowano i wdrożono procedurę przyjęcia odpadów. Wdrożono System Zarządzania Środowiskowego (EMS). Wdrożono system zarządzania jakością produktu, który będzie miał na celu zapewnienie zgodności odpadów uzyskanych w wyniku przetwarzania z oczekiwaniami rynku, tj. podmiotów zewnętrznych, którym przekazywane będą zdemontowane części i podzespoły oraz zapewnienia zgodności z obowiązującymi przepisami prawa. Przetwarzanie odpadów realizowane będzie zgodnie z opracowaną technologią, mającą na celu demontaż zużytych pojazdów, segregację wymontowanych elementów, części, zespołów i podzespołów w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu. Odpady wychodzące z instalacji będą kierowane do odbiorców uprawnionych do odbioru w zależności od parametrów odpadów, istotnych dla instalacji, na którą będą przekazywane. System Zarządzania Środowiskowego pozwalał będzie monitorować i optymalizować efektywność przetwarzania odpadów i w tym celu obejmował będzie analizę przepływu odpowiednich elementów w całym procesie przetwarzania odpadów. Rejestrowane i przechowywane będą dane dotyczące rodzaju i ilości odpadów przetwarzanych, odpadów zbieranych oraz odpadów wytwarzanych. W instalacji odpady magazynowane będą selektywnie w zależności od ich rodzaju i właściwości (przed procesem demontażu jak i po procesie, w tym odpady zbierane), aby umożliwić łatwiejsze i bezpieczniejsze dla środowiska ich magazynowanie oraz przetwarzanie. Demontaż zużytego pojazdu polegał będzie na fizycznym wydzieleniu odpadów (zdemontowaniu poszczególnych elementów oraz oddzieleniu płynów eksploatacyjnych, czynników chłodzących itp.) i ich posegregowaniu i poddaniu ocenie pod kątem ich przydatności do ponownego wykorzystania oraz na procedurach umożliwiających</p>	<p>– zgodnie z BAT 2 e</p> <p>– zgodnie z BAT 2 f</p> <p>– zgodnie z BAT 2 g</p>

Wymogi BAT	Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT
<p>przetwarzania odpadów. Może ono polegać na:</p> <ul style="list-style-type: none"> — ręcznym oddzielaniu na podstawie badania wzrokowego, — oddzielaniu metali żelaznych, metali nieżelaznych lub wszystkich metali, — oddzielaniu optycznym, — oddzielaniu na podstawie wielkości metodą przesiewania. 	<p>określenia czasu i miejsca magazynowania tych odpadów. Każdy odpad będzie posiadał wyznaczone, selektywne miejsce magazynowania. Ilość magazynowanych odpadów nie będzie przekraczać pojemności magazynów, pojemników, kontenerów a sposób magazynowania odpadów nie będzie powodował zanieczyszczenia środowiska, jak również uciążliwości zapachowych.</p>	
<p>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:</p> <p>3.1. Informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone, oraz procesów przetwarzania odpadów, w tym:</p> <p>a) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji;</p> <p>b) opisy technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczności;</p> <p>Zastosowanie 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).</p> <p>3.2. Informacje na temat cech charakterystycznych ścieków, takie jak:</p> <p>a) wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatury i konduktywności;</p> <p>b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, substancje priorytetowe /mikrozanieczyszczenia);</p> <p>c) dane dotyczące bioeliminacji (np. BZT, stosunek BZT do ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny</p>	<p>Zarządzający instalacją opracuje 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.</p> <p>Instalacja będzie przyjmowała do przetworzenia odpady o kodzie 16 01 04* i 16 01 06). Informacje o odpadach tj. pojazdach wycofanych z eksploatacji przekazywane będą na zaświadczeniach o demontażu pojazdów.</p> <p>Prowadzony będzie wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych odprowadzanych z instalacji, jako część systemu zarządzania środowiskowego.</p> <p>Strumienie ścieków wytwarzanych w instalacji będą podzielone i odrębnie ujmowane. Ścieki powstające w instalacji to:</p> <ul style="list-style-type: none"> – ścieki przemysłowe z poszczególnych sektorów, po oczyszczeniu w separatorach będą odprowadzane do komunalnej sieci kanalizacji sanitarnej, zarządzanej przez Miejskie Przedsiębiorstw Gospodarki Komunalnej – Krośnieński Holding Komunalny Sp. z o.o. z siedzibą w Krośnie i zakończonej oczyszczalnią miejską w Krośnie <p>Zakład posiada pozwolenie wodnoprawne.</p> <p>Odrębny strumień stanowiąc będą wody opadowe i roztopowe, odprowadzane w sposób niezorganizowany w teren.</p> <p>Prowadzony będzie monitoring istotnych substancji zidentyfikowanych w ściekach</p>	<p>– zgodnie z BAT 3</p>

Wymogi BAT	Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT
<p>(np. inhibicja osadu czynnego) (zob. BAT 52);</p> <p>3.3. Informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych, takie jak:</p> <p>a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury;</p> <p>b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. związków organicznych, TZO, takich jak PCB);</p> <p>c) palność, górna i dolna granica palności, reaktywność;</p> <p>d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu).</p>	<p>odprowadzanych z SDP, w ostatnich studzienkach kontrolnych przed włączeniem do kanalizacji obcego podmiotu (rzut pośredni o których mowa w BAT 7 tabela 6.2. Konkluzji). Eksploatacja przedmiotowej instalacji stacji demontażu pojazdów będzie powodowała emisje zorganizowane gazów odlotowych do powietrza. Będzie prowadzony wykaz strumieni gazów odlotowych z instalacji.</p> <p>W celu ograniczenia emisji pyłu z emitorów wentylacji mechanicznej hali stacji demontażu pojazdów, wentylatory ścienne zostaną wyposażone np. w filtry tkaninowe na strumieniu przepływającego powietrza (skuteczność odpylania: $\eta \geq 85\%$), zapewniający dotrzymanie poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do emisji zorganizowanych.</p>	
<p>BAT 4. Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.</p> <p>a. Zoptymalizowane miejsce magazynowania</p> <p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <p>— miejsce magazynowania jest usytuowane możliwie jak najdalej z technicznego i ekonomicznego punktu widzenia od obiektów wrażliwych, cieków wodnych itp.,</p> <p>— 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).</p> <p>b. Odpowiednia pojemność magazynowania</p> <p>Wdrażane są środki w celu uniknięcia gromadzenia odpadów, takie jak:</p> <p>— wyraźnie ustalona i nie przekraczana maksymalna pojemność magazynowania odpadów, wzięwszy pod uwagę charakterystykę odpadów (np. w odniesieniu do ryzyka pożaru) i zdolność przetwarzania,</p>	<p>Miejsca magazynowania odpadów nie są usytuowane w bezpośrednim sąsiedztwie cieków wodnych (rzeka Lubatówka). Miejsca magazynowania odpadów są usytuowane w następujących, najkrótszych odległościach od rzeki:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Wiata magazynowa przyjętych (nieosuszonych) pojazdów (sektor II) - 15 m (róg wiaty). – Wiata magazynowa na odpady niebezpieczne - 45 m – Miejsce magazynowania odpadów zbieranych (w kontenerach) - 55 m – Miejsce magazynowania odpadów pochodzących z demontażu pojazdów (sektor VI) - 25 m. <p>Miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów usytuowane będą w sąsiedztwie miejsc ich przetwarzania, co będzie minimalizować zbędne postępowanie z tymi odpadami oraz ograniczać do minimum konieczność ich przemieszczania pomiędzy poszczególnymi ciągami technologicznymi. Organizacja wewnętrznego transferu odpadów eliminować będzie ich dwukrotne przewożenie w obrębie zakładu. Organizacja transportu wewnętrznego będzie ustalona tak, aby drogi transportu odpadów wzajemnie się nie przecinały.</p>	<p>– zgodnie z BAT 4a</p> <p>– zgodnie z BAT 4b</p>

Wymogi BAT	Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT
<p>— ilość przechowywanych odpadów jest regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania, — wyraźnie ustalony maksymalny czas składowania odpadów.</p> <p>c. Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania Obejmuje to takie środki, jak: — sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów jest wyraźnie udokumentowany i oznakowany, — odpady wrażliwe na ciepło, światło, powietrze, wodę itp. są zabezpieczone przed takimi warunkami otoczenia, — pojemniki i beczki nadają się do danego zastosowania i są przechowywane w bezpieczny sposób.</p> <p>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.</p>	<p>Masa dostarczanych odpadów na instalację nie będzie przekraczała mocy magazynowych i przerobowych instalacji. Nie będą przekraczane pojemności magazynów, pojemników, kontenerów, zbiorników, beczek, eurokoszy. Ilość magazynowanych odpadów będzie regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania. Ustalony będzie maksymalny czas magazynowania odpadów - odpady magazynowane będą wyłącznie do czasu zebrania odpowiedniej ilości uzasadniającej ich transport. Na terenie przedmiotowej instalacji odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach, w odpowiednich specjalistycznych pojemnikach, kontenerach, zbiornikach, beczkach, co będzie eliminować wpływ zewnętrznych warunków atmosferycznych. Odpady magazynowane będą tylko do zdolności magazynowej pojemników, zbiorników, beczek, kontenerów. Miejsca magazynowania odpadów będą odpowiednio oznakowane. Infrastruktura zakładu będzie dostosowana do magazynowania i postępowania z odpadami niebezpiecznymi. Wydzielony będzie również magazyn odpadów niebezpiecznych. Powierzchnia miejsc magazynowych będzie nieprzepuszczalna i skanalizowana. Miejsca magazynowania odpadów będą odpowiednio oznakowane. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w specjalnie do tego celu przeznaczonym magazynie, w sposób uniemożliwiający łatwy dostęp. Do magazynowania wykorzystywane będą pojemniki, kontenery, zbiorniki, beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów w nich umieszczonych.</p>	<p>– zgodnie z BAT 4c</p> <p>– zgodnie z BAT 4d</p>
<p>BAT 5. Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów,</p>	<p>W instalacji stacji demontażu pojazdów opracowano i wdrożono procedury postępowania i przemieszczania odpadów aby ograniczyć ryzyko środowiskowe</p>	<p>– zgodnie z BAT 5</p>

Wymogi BAT	Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT
<p>BAT polega na opracowaniu i wdrożeniu procedur postępowania i przemieszczania.</p> <p>Procedury postępowania i przemieszczania mają na celu zapewnienie bezpiecznego postępowania z odpadami i przemieszczania ich w odpowiednie miejsce magazynowania lub przetwarzania.</p> <p>Obejmują one następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> — postępowaniem z odpadami i przemieszczaniem odpadów zajmuje się kompetentny personel, — postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów są należycie dokumentowane, zatwierdzone 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. <p>Procedury postępowania z odpadami i ich przemieszczania opierają się na ryzyku, wzięwszy pod uwagę prawdopodobieństwo awarii i incydentów oraz ich skutki dla środowiska.</p>	<p>związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów.</p> <p>Przyjmowane odpady poddawane będą kontroli ilościowej i jakościowej. Informacje o wszystkich etapach postępowania z odpadami od chwili ich przyjęcia będą dokumentowane w oparciu o wymagane dokumenty służące w obrocie odpadami. Będą to głównie informacje dotyczące unieważnienia dokumentów rejestracyjnych pojazdów oraz zaświadczenia o demontażu pojazdów; prowadzona będzie elektroniczna baza danych odpadów wejściowych.</p> <p>Ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów w przedmiotowej instalacji będzie niewielkie. W instalacji wszystkie procesy związane z przemieszczaniem odpadów oraz ich transportem realizowane będą na powierzchniach szczelnych oraz wewnątrz hal, co zabezpieczać będzie odpady przed wpływem zewnętrznych warunków atmosferycznych oraz ich wpływem na środowisko. Prowadzone będą na bieżąco kontrole stanu technicznego urządzeń co pozwoli na wyeliminowanie uszkodzonych urządzeń.</p>	
1.2 MONITOROWANIE		
<p>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, przewodność, 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).</p>	<p>Prowadzony będzie monitoring kluczowych parametrów procesu demontażu pojazdów, w miejscu, w którym strumień wytwarzanych ścieków technologicznych opuszcza instalację.</p> <p>Dla instalacji SDP prowadzony będzie monitoring ilościowy i jakościowy istotnych dla procesu fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów substancji w zakresie wynikającym z posiadanego pozwolenia zintegrowanego oraz pozwolenia wodnoprawnego.</p> <p>Punktami kontrolnymi jakości ścieków odprowadzanych z instalacji będą studzienki kontrolne przed odprowadzeniem do kanalizacji sanitarnej MPGK w Krośnie .</p>	– zgodnie z BAT 6
<p>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,</p>	<p>Wytwarzane w zakładzie ścieki przemysłowe nie będą zrzucone bezpośrednio do odbiornika wodnego.</p>	– zgodnie z BAT 7

Wymogi BAT	Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT
<p>w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. <p><i>(1) Częstotliwość monitorowania można ograniczyć, jeżeli poziomy emisji okazują się wystarczająco stabilne.</i></p> <p><i>(2) W przypadku zrzutu partiami, który ma miejsce rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania, monitorowanie przeprowadza się raz dla każdej partii.</i></p> <p><i>(3) Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3.</i></p> <p><i>(4) W przypadku zrzutu pośredniego do zbiornika wodnego częstotliwość monitorowania można ograniczyć, jeśli w oczyszczalni ścieków następuje redukcja danych zanieczyszczeń.</i></p> <p><i>(5) Monitoruje się OWO albo ChZT. Preferowanym wariantem jest OWO, ponieważ jego monitorowanie nie wiąże się ze stosowaniem bardzo toksycznych związków.</i></p> <p><i>(6) Monitorowanie ma zastosowanie tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do zbiornika wodnego.</i></p> <p>Monitorowanie powiązane z BAT 20. Tab. 6.2. Poziomy emisji powiązane z NDT (BAT -AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego:</p>	<p>Po oczyszczeniu na terenie zakładu w osadnikach i separatorach koalescencyjnych zrzucane będą w sposób pośredni do rzeki Wisłok poprzez sieć kanalizacji sanitarnej i oczyszczalnię ścieków MPGK w Krośnie w oparciu o decyzję pozwolenia wodno-prawnego i warunki określone w pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>Prowadzony będzie monitoring ilości i jakości ścieków odprowadzanych urządzeń obcego podmiotu w zakresie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arsen (As), Kadm (Cd), Chrom (Cr), Miedź (Cu), Nikiel (Ni), Ołów (Pb), Cynk (Zn) - raz w miesiącu - Mangan (Mn) – raz w miesiącu - Rtęć (Hg) - raz w miesiącu - PFOA – raz na 6 miesięcy - PFOS – raz na 6 miesięcy <p>Zgodnie z BAT 3.2. i BAT 20 ww. Konkluzji ustalony zostanie wykaz substancji zidentyfikowanych jako istotne w wykazie ścieków przemysłowych.</p> <p>Prowadzony będzie monitoring istotnych substancji zidentyfikowanych w ściekach</p>	

Wymogi BAT				Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT
	Parametr	BAT – AEL (1)(2)	Normy	Częstotliwość	<p>odprowadzanych z SDP, w ostatnich studzienkach kontrolnych przed włączeniem do kanalizacji obcego podmiotu (rzut pośredni o których mowa w BAT 7 tabela 6.2. Konkluzji).</p>
	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 – 0,1 mg/l			
	Cynk (Zn) ⁽³⁾	0,1 – 1 mg/l			
	Rtęć (Hg) ⁽³⁾	0,5 – 5 ug/l	np. EN ISO 17852, EN ISO 12846)		
<p>(1) Okresy uśredniania są określone w części Uwagi ogólne.</p> <p>(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.</p> <p>(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.</p>					
<p>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.</p> <p>– Pył – norma EN 13284-1 – raz na 6 m-cy – monitorowanie powiązane z BAT 25 i BAT 41</p> <p>– Całkowite LZO – norma EN 12619 – raz na 6 m-cy – monitorowanie powiązane z BAT 41⁽²⁾</p> <p>(1) Częstotliwości monitorowania można ograniczyć, jeżeli poziomej emisji okazują się wystarczająco stabilne.</p> <p>(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.</p>				<p>Emisja zorganizowana wystąpi z emitorów wentylacji mechanicznej pomieszczeń stacji demontażu pojazdów wyposażonych w wentylatory ścienne. W celu ograniczenia emisji pyłu z emitorów wentylacji mechanicznej pomieszczeń stacji demontażu pojazdów wentylatory ścienne będą wyposażone w filtry tkaninowe na strumieniu przepływającego powietrza. Włóknina filtracyjna w klasie filtracji F5 (EU5). Skuteczność odpylania: $\eta \geq 85\%$.</p> <p>W pomieszczeniach stacji demontażu pojazdów nie będą występowały emisje LZO ani amoniaku (nie przewiduje się używania rozpuszczalników, farb, klejów itp.). W pomieszczeniach stacji demontażu pojazdów usuwanie paliw, olejów i płynów odbywać się będzie za pomocą specjalistycznych urządzeń hermetycznych, wytwarzających podciśnienie za pomocą pomp do</p>	– zgodnie z BAT 8

Wymogi BAT	Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT
(3) Zamiast stosowania normy EN1948-1, próbki można również pobierać zgodnie z normą CEN/TS 1948-5.	odsysania i przepompowywania płynów do szczelnych zbiorników. Dlatego nie wystąpią emisje par usuwanych substancji do pomieszczenia. Zgodnie z BAT 8 Konkluzji przewiduje się jedynie monitorowanie pyłu w strumieniu gazów odlotowych z emitorów stacji demontażu zużytych pojazdów (IPPC), co najmniej z częstotliwością wskazaną w Konkluzjach BAT i zgodnie z normami EN (BAT 8, BAT 25 tab. 6.3., BAT 41 tab. 6.8. poziomy emisji powiązane z NDT (BAT-AEL). Emitory na zewnątrz pomieszczeń wyposażone będą w odpowiednie króćce pomiarowe, umożliwiające monitorowanie pyłu.	
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 b. Wskaźniki emisji c. Bilans masy	Nie dotyczy tej instalacji.	BAT 9 - nie dotyczy
BAT 10. W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje odorów. Emisje odorów można monitorować zgodnie z: Częstotliwość monitorowania określa się w planie zarządzania odorami (zob. BAT 12).	Nie dotyczy tej instalacji. Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.	BAT 9 - 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 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.	Monitorowanie obejmować będzie bezpośrednie pomiary, obliczenia lub rejestrację za pomocą odpowiednich urządzeń pomiarowych, dokumentów wewnętrznych oraz faktur. Monitoring instalacji realizowany będzie w zakresie rocznego zużycia: <ul style="list-style-type: none"> - energii elektrycznej, - oleju napędowego, - gazu ziemnego, - gazu płynnego, - etyliny, - sorbentów. Prowadzony będzie monitoring poboru wody na podstawie odczytów wskazań wodomierza oraz monitoring	- zgodnie z BAT 11

Wymogi BAT	Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT
	<p>ścieków z wykorzystaniem przepływomierza. Rejestrowane będą i przechowywane dane dotyczące rodzaju i ilości wszystkich odpadów przetwarzanych, odpadów zbieranych oraz wytwarzanych w toku eksploatacji instalacji. Dla wszystkich odpadów prowadzona będzie oddzielna ewidencja.</p>	
1.3 EMISJE DO POWIETRZA		
<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> — 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. 	<p>Nie dotyczy tej instalacji. 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 odory nie wystąpią.</p>	<p>BAT 12 - nie dotyczy</p>
<p>BAT 13. W celu zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik.</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Minimalizowanie czasu magazynowania. b. Stosowanie przetwarzania chemicznego c. Optymalizacja przetwarzania tlenowego. <p>Możliwość ogólnego stosowania.</p>	<p>Nie dotyczy tej instalacji.</p>	<p>BAT 13 - nie dotyczy</p>
<p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych <p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> – odpowiednia konstrukcja układu rurociągów (np. zminimalizowanie długości rurociągów, zmniejszenie liczby kołnierzy i zaworów, stosowanie spawnych łączników i rur), 	<p>W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu i związków organicznych w instalacji zastosowane będą następujące techniki i rozwiązania ograniczające:</p> <ul style="list-style-type: none"> – odpowiednia konstrukcja układu urządzeń, – ograniczenie prędkości ruchu kołowego, – przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów, które mogą generować emisje rozproszone w pomieszczeniach zamkniętych, 	<p>– zgodnie z BAT 14</p>

Wymogi BAT	Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT
<ul style="list-style-type: none"> - preferowanie przepływu grawitacyjnego zamiast pomp, - ograniczenie wysokości spadku materiału, - ograniczenie prędkości ruchu kołowego, - wykorzystanie barier wiatrowych. <p>Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania.</p> <p>b. Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności</p> <p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zawory z podwójnym uszczelnieniem dławicowym lub równie skuteczne urządzenia, - uszczelki o wysokim poziomie integralności (takie jak uszczelki spiralnie zwijane, połączenia pierścieniowe) do zastosowań o krytycznym znaczeniu, - pompy/sprężarki/mieszalniki wyposażone w mechaniczne uszczelnienia zamiast uszczelnienia dławicowego, - pompy/sprężarki/mieszalniki napędzane magnetycznie, - odpowiednie otwory dla elastycznego przewodu serwisowego, szczypców do przebijania, głowic wiertarskich, np. podczas odgazowania WEEE zawierającego VFC i/lub VHC. <p>c. Zapobieganie korozji</p> <p>d. Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych</p> <p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 za pomocą systemu wyciągów powietrznych lub systemów zasysania powietrza umieszczonych w pobliżu źródeł emisji. 	<ul style="list-style-type: none"> - regularne czyszczenie całego terenu na którym przetwarzane będą odpady (pomieszczenia, obszary ruchu kołowego, magazyny), sprzętu, pojemników, kontenerów, beczek, eurokoszy. <p>Instalacja wyposażona będzie w urządzenia technologiczne odpowiednio dostosowane do prowadzonych procesów demontażu odpadów. Zastosowane będą urządzenia technologiczne wykonane z wysokiej jakości materiałów.</p> <p>Prowadzony będzie nadzór technologiczny nad pracą instalacji i stanem technicznym urządzeń oraz dokonywana analiza wyników prowadzonego monitoringu technologicznego.</p> <p>Zgodnie z wymogami BAT 14d Konkluzji, celem ograniczenia emisji rozproszonej do powietrza, w szczególności pyłu i związków organicznych oraz metali zawartych w pyłe, przetwarzanie odpadów w SDP, które mogą generować emisje rozproszone prowadzone będzie w zamkniętych budynkach lub obudowanych urządzeniach, wyposażonych w urządzenia techniczne do gromadzenia i kierowania emisji z hali demontażu pojazdów do odpowiedniego systemu redukcji emisji, zapewniającego dotrzymanie poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do emisji zorganizowanych określonych dla poszczególnych zanieczyszczeń w Konkluzjach BAT.</p>	
1.4 HAŁAS I WIBRACJE		
<p>BAT 17. W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy</p>	<p>Emisja hałasu z instalacji poza teren, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny nie będzie</p>	<p>- zgodnie z BAT 17</p>

Wymogi BAT	Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT
<p>opracować, wdrożyć i dokonywać regularnych przeglądów planu zarządzania hałasem i wibracjami w ramach systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy:</p> <p>I. protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram;</p> <p>II. protokół monitorowania hałasu i wibracji;</p> <p>III. protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji, np. skargi;</p> <p>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.</p>	<p>powodować przekroczenia standardów jakości środowiska. Badania hałasu przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń znajdujących się na wyposażeniu instalacji.</p> <p>Zgodnie z § 10 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (tekst jednolity Dz. U. z 2023 r. poz. 1706) okresowe pomiary hałasu w środowisku prowadzone będą z częstotliwością raz na dwa lata (...) w określonych punktach referencyjnych.</p>	
<p>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.</p> <p>a. Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków 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.</p> <p>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.</p> <p>c. Mało hałaśliwy sprzęt Może to obejmować silniki napędu bezpośredniego, sprężarki, pompy i pochodnie.</p> <p>d. Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji Obejmuje to następujące techniki: (i) reduktory hałasu;</p>	<p>W bezpośrednim otoczeniu przedmiotowej instalacji nie występuje teren chroniony pod względem akustycznym. Najbliższa zabudowa mieszkaniowa (jednorodzinna) występuje w odległości co najmniej 125 m od miejsca lokalizacji przedsięwzięcia (jest to najkrótsza odległość od rogu działki o nr ewidencyjnym 88/82 do najbliższego budynku), przy czym granica wyznaczonego terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej znajduje się w odległości co najmniej 96m. Jest to teren chroniony pod względem akustycznym, dla którego dopuszczalny poziom hałasu wynosi 50 dB(A) w dzień i 40 dB(A) w nocy. Obliczone wartości równoważnego poziomu dźwięku przy najbliższych budynkach mieszkalnych wynoszą 32,2 do 32,7 dB(A). Teren na którym zlokalizowano instalację ma charakter przemysłowy. Emisja hałasu, pochodząca od źródeł związanych z funkcjonowaniem instalacji, nie osiągnie wartości ponadnormatywnych na terenach prawnie chronionych z istniejącą zabudową mieszkalną i innej podlegającej ochronie, spełniając tym samym wymagania ochrony środowiska w zakresie akustycznym. Eksploatujący przedmiotową instalację poprzez zastosowane rozwiązania techniczne i organizacyjne minimalizował będzie</p>	<p>– zgodnie z BAT 18</p>

Wymogi BAT	Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT
<p>(ii)izolacja akustyczna i wyłumienie 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.</p>	<p>wpływ instalacji na środowisko w zakresie emisji hałasu. Będą podejmowane działania ograniczające i minimalizujące oddziaływanie akustyczne instalacji na środowisko, poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – utrzymywanie w sprawności urządzeń technologicznych, – bieżącą konserwacją urządzeń technologicznych, – praca zakładu ograniczona do pory dziennej – nadzór technologiczny nad stanem technicznym urządzeń. 	
1.5 EMISJE DO WODY		
<p>BAT 19. Aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje do gleby i wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik.</p> <p>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), —ograniczenie zużycia wody do wytwarzania próżni (np. stosowanie pomp z pierścieniem cieczowym w przypadku cieczy o wysokiej temperaturze wrzenia). Możliwość ogólnego stosowania.</p> <p>b. Recyrkulacja wody</p> <p>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.</p>	<p>Eksploatacja instalacji nie wymaga zużycia wody do celów technologicznych. Woda do celów sanitarno-bytowych i porządkowych pobierana będzie z sieci wodociągowej na podstawie stosownej umowy. Pobór wody będzie opomiarowany. Zużycie wody w instalacji monitorowane będzie na podstawie odczytów wskazań wodomierza. W instalacji zużycie wody będzie optymalizowane poprzez zastosowanie następujących środków:</p> <ul style="list-style-type: none"> – czyszczenie na sucho. <p>Wszystkie urządzenia związane z poborem wody eksploatujący instalację utrzymywał będzie we właściwym stanie technicznym. Ścieki przemysłowe będą kierowane poprzez sieć kanalizacji przemysłowej do separatorów substancji ropopochodnych, a w dalszej kolejności do sieci kanalizacyjnej MPGK Krosno. Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie na szczelnych posadzkach, wyposażonych w kanalizację ścieków przemysłowych. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych odbywać się będzie na powierzchniach szczelnych (w budynku stacji demontażu pojazdów oraz wiacie</p>	<p>– zgodnie z BAT 18</p>

Wymogi BAT	Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT
<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> — 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). <p>Możliwość ogólnego stosowania.</p> <p>e. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów</p> <p>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.</p> <p>f. Segregacja ścieków</p> <p>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.</p> <p>Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń.</p> <p>Możliwość ogólnego stosowania w istniejących zespołach urządzeń w ramach ograniczeń związanych z układem systemu zbierania wody.</p> <p>g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca</p> <p>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</p>	<p>magazynowej na odpady niebezpieczne).</p> <p>Odwodnienia liniowe kanalizacji ścieków przemysłowych, będą wyłapywać te ścieki w miejscu ich powstawania lub poblizu, co ogranicza ich kontakt z otoczeniem.</p> <p>W magazynowaniu odpadów wykorzystywane będą wanny wychwytowe, o pojemności umożliwiającej zgromadzenie zawartości zbiornika podstawowego pod zbiornikami zużytych olejów i płynów eksploatacyjnych oraz specjalistyczne pojemniki.</p> <p>Sektor V – sektor magazynowania wymontowanych z pojazdów przedmiotów wyposażenia i części nadających się do ponownego użycia zorganizowany będzie głównie poza budynkiem stacji demontażu pojazdów, w dwóch namiotach magazynowych o powierzchniach około 360 i 450 m², ustawionych w obrębie terenu zakładu, na utwardzonych powierzchniach.</p> <p>Ścieki przemysłowe będą kierowane poprzez sieć kanalizacji przemysłowej do separatorów substancji ropopochodnych, a w dalszej kolejności do sieci kanalizacyjnej MPGK Krosno.</p>	

Wymogi BAT	Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT																														
<p>wyciekami itp. i w zależności od zawartości zanieczyszczeń zawraca się ją do obiegu lub odprowadza do dalszego oczyszczania.</p> <p>h. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków</p> <p>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.</p> <p>i. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego</p>																																
<p>BAT 20. Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oczyszczać wodę, stosując odpowiednią kombinację poniższych technik.</p> <p>Oczyszczanie wstępne i pierwotne, np.</p> <ol style="list-style-type: none"> Wyrównywanie Neutralizacja Oddzielanie fizyczne, Adsorpcja. Destylacja/rektyfikacja R Strącanie Utlenianie chemiczne Redukcja chemiczna Odparowanie Wymiana jonowa Odpędzanie Proces osadu czynnego Bioreaktor membranowy Nitryfikacja/denitryfikacja, Koagulacja i flokulacja Sedymentacja Filtracja (np. filtrowanie przez piasek, mikrofiltracja, ultrafiltracja) Flotacja <p>Monitorowanie powiązane z BAT 20.</p> <p>Tab. 6.2. Poziomy emisji powiązane z NDT (BAT -AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego:</p> <table border="1" data-bbox="220 1637 722 2018"> <thead> <tr> <th>Substancja / parametr</th> <th>BAT – AEL ⁽¹⁾⁽²⁾</th> <th>Normy</th> <th>Częstość</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Arsen (As) ⁽³⁾</td> <td>0,01–0,05 mg/l</td> <td>np. EN</td> <td rowspan="7">raz w mieście</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> <tr> <td>Miedź (Cu) ⁽³⁾</td> <td>0,05 – 0,5 mg/l</td> <td>EN ISO</td> </tr> <tr> <td>Nikiel (Ni) ⁽³⁾</td> <td>0,05 – 0,5 mg/l</td> <td>17294-2, EN</td> </tr> <tr> <td>Ołów (Pb) ⁽³⁾</td> <td>0,05 – 0,1 mg/l</td> <td>ISO</td> </tr> <tr> <td>Cynk (Zn) ⁽³⁾</td> <td>0,1 – 1 mg/l</td> <td>15586</td> </tr> <tr> <td>Rtęć (Hg) ⁽³⁾</td> <td>0,5 – 5 ug/l</td> <td>Np .EN ISO17852ENIS O12846</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Substancja / parametr	BAT – AEL ⁽¹⁾⁽²⁾	Normy	Częstość	Arsen (As) ⁽³⁾	0,01–0,05 mg/l	np. EN	raz w mieście	Kadm (Cd) ⁽³⁾	0,01–0,05 mg/l	ISO	Chrom (Cr) ⁽³⁾	0,01–0,15 mg/l	11885	Miedź (Cu) ⁽³⁾	0,05 – 0,5 mg/l	EN ISO	Nikiel (Ni) ⁽³⁾	0,05 – 0,5 mg/l	17294-2, EN	Ołów (Pb) ⁽³⁾	0,05 – 0,1 mg/l	ISO	Cynk (Zn) ⁽³⁾	0,1 – 1 mg/l	15586	Rtęć (Hg) ⁽³⁾	0,5 – 5 ug/l	Np .EN ISO17852ENIS O12846		<p>Ścieki przemysłowe nie będą zrucane bezpośrednio do zbiornika wodnego.</p> <p>W przedmiotowej instalacji, aby ograniczyć emisje do wody i oczyszczać wodę – w ciągu kanalizacji ścieków przemysłowych zainstalowane będą separatory, zapewniające adsorpcję węglowodorów ropopochodnych. Wody opadowo-roztopowe z powierzchni szczelnych będą odprowadzane do kanalizacji gminnej poprzez osadnik i separator substancji ropopochodnych.</p> <p>Prowadzony będzie monitoring w miejscu, w którym strumień wytwarzanych ścieków przemysłowych opuszcza instalację. Punktem kontrolnym jakości ścieków odprowadzanych z instalacji będą studzienki kontrolne, przed wprowadzaniem ścieków do kanalizacji sanitarnej MPGK w Krośnie.</p> <p>Dla instalacji prowadzony będzie monitoring ilościowy i jakościowy istotnych dla procesu fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów substancji w ściekach zgodnie z warunkami pozwolenia wodnoprawnego i pozwolenia zintegrowanego.</p> <p>Zgodnie z Tabelą 6.2 poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego w zakresie procesu fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów stałych lub półpłynnych zostaną dotrzymane.</p>	<p>– zgodnie z BAT 20</p>
Substancja / parametr	BAT – AEL ⁽¹⁾⁽²⁾	Normy	Częstość																													
Arsen (As) ⁽³⁾	0,01–0,05 mg/l	np. EN	raz w mieście																													
Kadm (Cd) ⁽³⁾	0,01–0,05 mg/l	ISO																														
Chrom (Cr) ⁽³⁾	0,01–0,15 mg/l	11885																														
Miedź (Cu) ⁽³⁾	0,05 – 0,5 mg/l	EN ISO																														
Nikiel (Ni) ⁽³⁾	0,05 – 0,5 mg/l	17294-2, EN																														
Ołów (Pb) ⁽³⁾	0,05 – 0,1 mg/l	ISO																														
Cynk (Zn) ⁽³⁾	0,1 – 1 mg/l	15586																														
Rtęć (Hg) ⁽³⁾	0,5 – 5 ug/l	Np .EN ISO17852ENIS O12846																														

Wymogi BAT	Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT
<p>(1) Okresy uśredniania są określone w części Uwagi ogólne.</p> <p>(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.</p> <p>(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.</p>	<p>Prowadzony będzie monitoring istotnych substancji zidentyfikowanych w ściekach odprowadzanych z SDP, w ostatnich studzienkach kontrolnych przed włączeniem do kanalizacji obcego podmiotu (rzut pośredni o których mowa w BAT 7 tabela 6.2. Konkluzji).</p>	
1.6 EMISJE POWSTAJĄCE W WYNIKU AWARII I INCYDENTÓW		
<p>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).</p> <p>a. Środki ochrony</p> <p>Obejmują one takie środki, jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ochrona zespołu urządzeń przed czynami dokonanymi w złym zamiarze, - system ochrony przeciwpożarowej i przeciwybuchowej, obejmujący sprzęt do zapobiegania, wykrywania i gaszenia, - dostępność i sprawność odpowiedniego sprzętu sterującego w sytuacjach nadzwyczajnych. <p>b. Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii</p> <p>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.</p> <p>c. System rejestracji i oceny incydentów/awarii</p> <p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. 	<p>W celu zapobiegania skutkom awarii i incydentów do środowiska w instalacji w ramach planu zarządzania w przypadku awarii będą stosowane następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ograniczony będzie dostęp do zespołu urządzeń dla osób trzecich, - system ochrony przeciwpożarowej i przeciwybuchowej obejmował będzie sprzęt do zapobiegania, wykrywania i gaszenia tj. czujki, gaśnice, hydranty, wyłącznik główny prądu, - instalacja wyposażona będzie w odpowiednie sorbenty i neutralizatory, - instalacja wyposażona będzie w wanny wychwytowe, specjalistyczne zbiorniki ze szczelnymi wlewami, - spełnienie wymagania ochrony ppoż. dla przedmiotowej instalacji zostanie potwierdzone przez Straż Pożarną, operat przeciwpożarowy został uzgodniony i zatwierdzony przez Komendanta Powiatowego Straży Pożarnej w Krośnie. <p>Dla instalacji ustanowione będą niezbędne procedury postępowania na wypadek awarii.</p> <p>Prowadzony będzie rejestr, w którym odnotowywane będą wszystkie zaistniałe sytuacje awaryjne oraz podejmowane działania związane z ich likwidacją. Prowadzona będzie książka kontroli w celu rejestracji inspekcji w zakładzie.</p> <p>Wdrożone będą procedury określające sposób identyfikacji i reagowania na sytuacje awaryjne oraz procedury określająca sposób korygowania i zapobiegania awariom i incydentom.</p>	<p>– zgodnie z BAT 21</p>

Wymogi BAT	Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT
	Instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej.	
1.7 EFEKTYWNE WYKORZYSTANIE MATERIAŁÓW		
<p>BAT 22. Aby zapewnić efektywne wykorzystanie materiałów, w ramach BAT należy zastępować materiały odpadami. 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).</p>	Nie dotyczy tej instalacji.	BAT 22 - nie dotyczy
1.8 EFEKTYWNOŚĆ ENERGETYCZNA		
<p>BAT 23. Aby zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki.</p> <p>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.</p> <p>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).</p> <p>Obejmuje on:</p> <p>(i) informacje o zużyciu energii pod względem dostarczanej energii;</p> <p>(ii) informacje o energii oddawanej z instalacji na zewnątrz;</p> <p>(iii) informacje o przepływie energii (np. wykresy Sankeya lub bilanse energetyczne) pokazujące, w jaki sposób energia jest wykorzystywana w całym procesie technologicznym.</p> <p>Rejestr bilansu energetycznego dostosowuje się do specyfiki przetwarzania odpadów pod względem przeprowadzonych procesów, przetwarzanych strumieni odpadów itp.</p>	<p>Dla instalacji opracowany będzie plan racjonalizacji zużycia energii. Przyjęte rozwiązania techniczne, technologiczne i konstrukcyjne gwarantować będą możliwie najniższe zużycie energii.</p> <p>W instalacji prowadzony będzie nadzór nad procesami energetycznymi. Monitorowane będzie zużycie energii dla potrzeb własnych. Kontrola taka pozwalać będzie m.in. na:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wykrywanie i eliminowanie nadmiernego i nieracjonalnego zużycia energii, - uzyskanie informacji o zużyciu energii, - bieżące kontrolowanie różnicy pomiędzy rzeczywistym, a przewidywanym zużyciem. <p>Dla instalacji przeprowadzane będą działania zmierzające do określenia kluczowych wskaźników, w oparciu o przeliczenie na kWh/tonę przetworzonych odpadów.</p> <p>W instalacji prowadzony będzie rejestr bilansu energetycznego w skali roku z podziałem na zużycie i wytwarzanie energii wg źródła (energii elektrycznej).</p>	- zgodnie z BAT 23

Wymogi BAT	Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT						
1.9 PONOWNE WYKORZYSTANIE OPAKOWAŃ								
<p>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).</p>	<p>W celu ograniczania ilości odpadów opakowaniowych zgromadzone na terenie instalacji beczki, zbiorniki, pojemniki, kontenery przeznaczone do magazynowania odpadów oraz materiałów i paliw, po poddaniu ich oczyszczeniu lub odtworzeniu będą ponownie wykorzystywane do przechowywania odpadów. Stosowane będą pojemniki, zbiorniki kontenery, beczki wielokrotnego użytku.</p>	<p>– zgodnie z BAT 24</p>						
2. KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW								
<p>O ile nie określono inaczej, konkluzje dotyczące BAT przedstawione w sekcji 2 mają zastosowanie do mechanicznej obróbki odpadów, gdy nie jest ono połączone z przetwarzaniem biologicznym, a dodatkowo do ogólnych konkluzji dot. BAT w sekcji 1.</p>								
2.1 Ogólne konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mechanicznego przetwarzania odpadów								
2.1.1 EMISJE DO POWIETRZA								
<p>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.</p> <p>a. Cyklon - Zob. sekcja 6.1. b. Filtr tkaninowy. Zob. sekcja 6.1. c. Oczyszczanie na mokro. d. Wtrysk wody do strzępiarki</p> <p style="text-align: center;">Tabela 6.3</p> <p>Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów</p>	<p>W pomieszczeniach osuszania oraz demontażu pojazdów wywiew realizowany będzie przy pomocy wentylatorów ściennych wyciągowych.</p> <p>Aby ograniczyć emisje pyłów do powietrza, na kanale wentylacyjnym każdego wentylatora, na strumieniu przepływającego powietrza, zamontowany będzie wymienialny filtr tkaninowy przeciwpyłowy. Włóknina filtracyjna w klasie filtracji F5 (EU5). Skuteczność odpylania: $\eta \geq 85\%$. Zostanie dotrzymany wymóg BAT AELs dla pyłu wynoszący 2 – 5 mg/Nm³.</p> <p>Prowadzony będzie monitoring emisji pyłu do powietrza z częstotliwością raz na sześć miesięcy na emitatorach A,B,C,D.</p>	<p>– zgodnie z BAT 25</p>						
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">Parametr</th> <th style="width: 20%;">Jednostka</th> <th style="width: 60%;">BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Pył</td> <td>mg/Nm³</td> <td>2–5 ⁽¹⁾</td> </tr> </tbody> </table>	Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)	Pył	mg/Nm ³	2–5 ⁽¹⁾		
Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)						
Pył	mg/Nm ³	2–5 ⁽¹⁾						
<p>⁽¹⁾Jeżeli nie ma możliwości zastosowania filtra tkaninowego, górna granica zakresu wynosi 10 mg/Nm³. Powiązany monitoring opisano w BAT 8.</p>								
4. KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO FIZYCZNO – CHEMICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW								
4.1. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów stałych lub półpłynnych								
4.1.1. OGÓLNA EFEKTYWNOŚĆ ŚRODOWISKOWA								
<p>BAT 40. Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy</p>	<p>BAT 40 – zgodnie z BAT 40</p>							

Wymogi BAT	Sposób spełnienia wymogów w instalacji	Spełnienie wymogów BAT								
<p>monitorować odpady dostarczone do przetworzenia w ramach procedur poprzedzających odbiór oraz procedur odbioru (zob. BAT 2). Monitorowanie odpadów dostarczonych do przetworzenia, np.: pod względem:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 	<p>W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej firma „LOSTARK” Kamil Lorenc będzie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosować procedury kontroli i inspekcji odpadów przed ich przetwarzaniem; - dla przyjętych odpadów wdrożone będą procedury poprzedzające przyjęcie wycofanych z eksploatacji pojazdów oraz procedury odbioru z uwzględnieniem składu wynikającego z kompletności przyjmowanych do demontażu pojazdów, <p>Informacje o wszystkich etapach postępowania z odpadami od chwili ich przyjęcia będą dokumentowane w oparciu o wymagane dokumenty służące w obrocie odpadami. Prowadzona będzie elektroniczna baza danych odpadów wchodzących na instalację.</p>									
4.1.2. EMISJE DO POWIETRZA										
<p>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.</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Adsorpcja b. Filtr biologiczny c. Filtr tkaninowy d. Oczyszczanie na mokro <p>Tabela 6.8</p> <p>Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT–AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych pyłu do powietrza z fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów stałych lub półpłynnych</p> <table border="1" data-bbox="188 1339 738 1675"> <thead> <tr> <th data-bbox="188 1339 304 1554">Parametr</th> <th data-bbox="304 1339 400 1554">Jednostka</th> <th data-bbox="400 1339 533 1554">BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)</th> <th data-bbox="533 1339 738 1554">Proces przetwarzania odpadów</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="188 1554 304 1675">Pył</td> <td data-bbox="304 1554 400 1675">mg/Nm³</td> <td data-bbox="400 1554 533 1675">2–5</td> <td data-bbox="533 1554 738 1675">fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów stałych</td> </tr> </tbody> </table> <p>Powiązany monitoring opisano w BAT 8.</p>	Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)	Proces przetwarzania odpadów	Pył	mg/Nm ³	2–5	fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów stałych	<p>BAT 41 – zgodnie z BAT 41</p> <p>W pomieszczeniach stacji demontażu pojazdów usuwanie paliw, olejów i płynów odbywać się będzie za pomocą specjalistycznych urządzeń hermetycznych, wytwarzających podciśnienie za pomocą pomp do odsysania i przepompowywania płynów do szczelnych zbiorników. W związku z tym nie wystąpią emisje par usuwanych substancji do pomieszczenia.</p> <p>W pomieszczeniach stacji demontażu pojazdów nie będą występowały emisje LZO (nie przewiduje się używania rozpuszczalników, farb, klejów itp.)</p> <p>W pomieszczeniach tych brak źródła występowania emisji amoniaku.</p> <p>W pomieszczeniach osuszania oraz demontażu pojazdów powietrze wywiewane będzie przy pomocy wentylatorów ściennych wyciągowych. Na wylotowych otworach ściennych zamontowane będą wyrzutnie z króćcami do pomiaru zanieczyszczeń, zgodnie z normą PN-Z-04030-7.</p> <p>Aby ograniczyć emisje pyłów do powietrza, na kanale wentylacyjnym każdego wentylatora, na strumieniu przepływającego powietrza, zamontowany będzie wymierny filtr tkaninowy przeciwpyłowy o skuteczności odpylania: $\eta \geq 85\%$. Zostanie dotrzymany wymóg BAT AELs dla pyłu wynoszący 2 – 5 mg/Nm³.</p> <p>Będzie prowadzony monitoring emisji pyłu do powietrza z częstotliwością raz na sześć miesięcy.</p>	
Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)	Proces przetwarzania odpadów							
Pył	mg/Nm ³	2–5	fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów stałych							
Bat 42 - 53 - nie dotyczy tej instalacji.										

Uwzględniając powyższe, w decyzji wykazano, że instalacja której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1, w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska wynikające z przepisów prawa.

Tym samym, uwzględniając wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności faktyczne i prawne co do zawartości wniosku, należało uwzględnić żądanie wniosku LOSTARK Kamil Lorenc, ul. Dworska 23, 38-430 Miejsce Piastowe pow. krośnieński, w zakresie udzielenia ww. pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w m. Miejsce Piastowe, instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, tj. stacji demontażu pojazdów, o zdolności przetwarzania 40 Mg/dobę, 10 000 Mg/rok. Na terenie instalacji prowadzone będzie również zbieranie odpadów innych niż niebezpieczne i odpadów niebezpiecznych.

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. Uwzględniając powyższe 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.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.
3. Zgodnie z art. 147 ustawy Prawo ochrony środowiska na prowadzącym instalację nowo zbudowaną lub zmienianą w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, ciężką obowiązką przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji. Obowiązek, o którym mowa należy zrealizować najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

Opłata skarbową w wys. 506,00 zł
uiszczoną w dniu 31.10.2023r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

p.o. Z-CY DYREKTORA
DEPARTAMENTU OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. LOSTARK Kamil Lorenc
ul. Dworska 23, 38-430 Miejsce Piastowe
2. OS.I. a/a