



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.52.34.2023.AD

Rzeszów, 2024-03- 22

DECYZJA

Działając na podstawie:

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

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

- **Instalacji strzępienia złomu przy pomocy strzępiarki** o wydajności nominalnej 70 - 90 Mg/h, 1120-1140 Mg/dobę, 137 400 Mg/rok przy czasie pracy do 1 965 h/rok wraz z pomocniczą linią Centrum Odzysku Metali (COM) ze strumienia materiału międzyoperacyjnego postrzępiarkowego oraz odpadów postrzępiarkowych przyjmowanych z zewnątrz, o zdolności produkcyjnej 8 Mg/h, 192 Mg/dobę, 30 500 Mg/rok,
- **Instalacji do wytwarzania paliw alternatywnych** z materiału międzyoperacyjnego wytworzonego w Centrum Odzysku Metali (COM) oraz odpadów innych niż niebezpieczne przyjmowanych z zewnątrz (zdolność przetwarzania 10 Mg/h, 62 400 Mg/rok w systemie trzymianowym, roczny czas pracy linii 6 240 h/rok),
- **Stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji** o zdolności przetwarzania 20 000 Mg/rok, tj. 80 Mg/dobę z wykorzystaniem procesów obróbki fizycznej,

orzekam

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

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



przyjmowanych z zewnątrz, o zdolności produkcyjnej 8 Mg/h, 192 Mg/dobę, 30 500 Mg/rok;

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Tabela nr 2. Rodzaje odpadów poddawane strzępieniu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]
1	02 01 10	Odpady metalowe	137 400*
2	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	5 000*
3	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	5 000*
4	10 09 03	Żużle odlewnicze (odpad z dużą zawartością złomu stalowego)	5 000*
5	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	5 000*
6	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	137 400*
7	12 01 13	Odpady spawalnicze	5 000*
8	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	5 000*
9	15 01 04	Opakowania z metali	137 400*

10	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy nie zawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	137 400*
11	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony (zbiorniki opróżnione)	950*
12	16 01 17	Metale żelazne	137 400*
13	ex 16 01 17	Metale żelazne (Pozostałości z pojazdu wycofanego z eksploatacji przeznaczone do strzępienia)	137 400*
14	16 01 22	Inne nie wymienione elementy	30 000*
15	16 01 99	Inne nie wymienione odpady	5 000*
16	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 15 (elementy stalowe, odpady przyjmowane od zakładów przetwarzania ZSEiE, a także wielkogabarytowe narzędzia przemysłowe)	15 000*
17	17 04 05	Żelazo i stal	137 400*
18	17 04 07	Mieszanki metali	30 000*
19	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	30 000*
20	19 10 01	Odpady żelaza i stali	137 400*
21	19 12 02	Metale żelazne	137 400*
22	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000*
23	20 01 40	Metale	137 400*
24	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe (meble, wersalki, odpady gabarytowe, z których można w wyniku przetwarzania odzyskać złom stalowy)	30 000*
Łącznie maksymalnie:			*137 400 Mg/rok

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

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

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]* *137 400	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg]
Plac [ozn. M1] dla odpadów kierowanych do strzępienia o pojemności całkowitej 15 840 Mg:					
1.	02 01 10	Odpady metalowe	500*	137 400*	500*
2.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	100*	5 000*	100*

3.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	100*	5 000*	100*
4.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	25*	5 000*	25*
5.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	10 530*	137 400*	10 530*
6.	12 01 13	Odpady spawalnicze	100*	5 000*	100*
7.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	500*	5 000*	500*
8.	15 01 04	Opakowania z metali	800	137 400*	800
9.	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy nie zawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	500*	137 400*	500*
10.	16 01 17	Metale żelazne	10 530*	137 400*	10 530*
11.	ex 16 01 17	Metale żelazne (pozostałości z pojazdów wycofanych z eksploatacji przeznaczone do strzępienia)	10 530*	137 400*	10 530*
12.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	200*	30 000	200*
13.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	200*	5 000	200*
14.	17 04 05	Żelazo i stal	10 530*	137 400*	10 530*
15.	17 04 07	Mieszaniny metali	300*	30 000*	300*
16.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	100*	30 000*	100*
17.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	10 000*	137 400*	10 000*
18.	19 12 02	Metale żelazne	10 530*	137 400*	10 530*
19.	19 12 03	Metale nieżelazne	500*	5 000*	500*
20.	20 01 40	Metale	500*	137 400*	500*
Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w miejscu M1 w tym samym czasie:					*10 530 Mg
Największa masa odpadów, kierowanych do strzępienia, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu M1 :					*10 530 Mg
Miejsce magazynowania ozn. M4 o pojemności całkowitej 183,75 Mg, w tym:					
Boks nr 1 o całkowitej pojemności 147 Mg					
1.	10 09 03	Zużle odlewnicze	*147	5 000*	147*
Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w boksie nr 1 w tym samym czasie					*147 Mg
Największa masa odpadów, kierowanych do strzępienia, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie boksie nr 1					*147 Mg
Boks nr 2 o całkowitej pojemności 36,75 Mg					
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	36,75*	30 000*	36,75*
Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w boksie nr 2 w tym samym czasie					*36,75 Mg
Największa masa odpadów, kierowanych do strzępienia, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w boksie nr 2					*36,75 Mg
Miejsce magazynowania ozn. M5 (boks) o pojemności całkowitej 11,04 Mg:					

1	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 15	10*	15 000*	11,04*
Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w miejscu M5 w tym samym czasie					*10 Mg
Największa masa odpadów, kierowanych do strzępienia, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu M5					*11,04 Mg
Miejsce magazynowania ozn. M17 (boks nr 1) o pojemności całkowitej 70,8 Mg:					
1.	15 01 04	Opakowania z metali	15*	1000*	15*
2.	16 01 17	Metale żelazne	30*	2000*	30*
3.	17 04 05	Żelazo i stal	70*	2000*	70,8*
4.	17 04 07	Mieszanina metali	20*	1000*	20*
5.	20 01 40	Metale	70*	1000*	70,8*
Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w boksie nr 1 w tym samym czasie					*70 Mg
Największa masa odpadów, kierowanych do strzępienia, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w boksie nr 1					*70,8 Mg
Miejsce magazynowania ozn. M17 (boks nr 2) o pojemności całkowitej 60,6 Mg:					
1.	15 01 04	Opakowania z metali	10*	1000	10*
2.	16 01 17	Metale żelazne	60*	2000	60,6*
3.	17 04 05	Żelazo i stal	60*	2000	60,6*
4.	17 04 07	Mieszanina metali	15*	1000	15*
5.	20 01 40	Metale	60*	1000	60,6*
Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w boksie nr 2 w tym samym czasie					*60 Mg
Największa masa odpadów, kierowanych do strzępienia, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w boksie nr 2					*60,6 Mg
Miejsce magazynowania ozn. M22 dla odpadów kierowanych do strzępienia o pojemności całkowitej 0,630 Mg:					
1.	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	0,630*	950*	0,63*
Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w miejscu M22 w tym samym czasie:					*0,630 Mg
Największa masa odpadów, kierowanych do strzępienia, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu M22 :					0,630 Mg

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

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

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

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

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

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

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

Tabela nr 14.1.

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Rodzaj zanieczyszczenia	Jednostka	Dopuszczalna wielkość emisji
E7	Wentylacja mechaniczna hali demontażu - wentylator dachowy nr 1 o wydajności 8 000 m ³ /h	Pył*	mg/Nm ³	1,0
		Dwutlenek siarki	kg/h	0,00029
		Tlenki azotu jako NO ₂		0,02871
		Tlenek węgla		0,1148
		Węglowodory alifatyczne		0,0347
E9	Wentylacja mechaniczna hali demontażu - wentylator dachowy nr 2 o wydajności 3 000 m ³ /h	Pył*	mg/Nm ³	1,0
		Dwutlenek siarki	kg/h	0,00029
		Tlenki azotu jako NO ₂		0,02871
		Tlenek węgla		0,1148
		Węglowodory alifatyczne		0,0347
E10	Wentylacja mechaniczna hali demontażu - wentylator dachowy nr 3 o wydajności 3 000 m ³ /h	Pył*	mg/Nm ³	1,0
		Dwutlenek siarki	kg/h	0,00029
		Tlenki azotu jako NO ₂		0,02871
		Tlenek węgla		0,1148
		Węglowodory alifatyczne		0,0347

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

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

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

Substancja	Jednostka	Dopuszczalne maksymalne stężenia zanieczyszczeń		
		W1 (K1)	W2 (K2)	W3 (K3)
Arsen (As) ^{1), 2)}	mg/l	0,05	0,05	0,05
Kadm (Cd) ^{1), 2)}	mg/l	0,04	0,04	0,04
Chrom (Cr) ^{1), 2)}	mg/l	0,08	0,08	0,08
Miedź (Cu) ^{1), 2)}	mg/l	0,3	0,3	0,3
Nikiel (Ni) ^{1), 2)}	mg/l	0,2	0,2	0,2
Ołów (Pb) ^{1), 2)}	mg/l	0,3	0,1	0,1
Cynk (Zn) ^{1), 2)}	mg/l	2,0	1,0	1,0
Rtęć (Hg) ^{1), 2)}	ug/l	1,0	1,0	1,0

Mangan (Mn) ^{1), 2)}	mg/l	2,0	2,0	2,0
Indeks oleju węglowodorowego (HOI) ^{1), 2)}	mg/l	8,0	8,0	8,0
PFOA ^{1), 2)}	mg/l	0,05	0,05	0,05
PFOS ^{1), 2)}	mg/l	0,05	0,05	0,05
odczyn pH ³⁾	pH	6,5 – 9,0	6,5 – 9,0	6,5 – 9,0
ChZT(Cr) ³⁾	mg O2/l	300	300	300
BZT5 ³⁾	mg O2/l	150	150	150
Zawiesina ogólna ³⁾	mg/l	200	200	200
Azot ogólny (Nog) ³⁾	mg Nog/l	30	30	30
Azot amonowy (NNH ₄) ³⁾	mg NNH ₄ /l	6	6	6
Azot azotynowy (NNO ₃) ³⁾	mg NNO ₃ /l	10	10	10
Żelazo ogólne (Fe) ³⁾	mg Fe/l	50	50	50
Fosfor ogólny (P) ³⁾	mg P/l	5	5	5
Chlorki (Cl) ³⁾	mg Cl/l	1000	1000	1000
Siarczany (SO ₄) ³⁾	mg SO ₄ /l	500	500	500
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym ³⁾	mg/l	50	50	50
Chrom+6 (Cr+6) ³⁾	mg Cr/l	0,2	0,2	0,2
Fenole lotne ³⁾	mg/l	0,5	0,5	0,1
Węglowodory ropopochodne ³⁾	mg/l	15	15	15

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

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

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

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

	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Masa [Mg/rok]
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad stanowić będą zużyte oleje hydrauliczne, stosowane w układach hydraulicznych. Odpad w postaci płynnej. Skład: Mieszanina wyższych węglowodorów pierścieniowych, nienasyconych i nasyconych oraz dodatki uszlachetniające. Właściwości: palne.	10
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte oleje przekładniowe wytwarzane w związku z eksploatacją strzępiarki i linii. Odpad w postaci płynnej. Skład: Oleje przekładniowe otrzymywane są z selektywnie rafinowanych olejów mineralnych, zawierają bezołowiowe dodatki poprawiające własności smarne (typu siarka-fosfor) oraz pakiet dodatków o działaniu przeciwkorozyjnym, podwyższającym odporność na utlenianie, przeciwpianym, deemulgującym. Właściwości: palne.	2
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe przekładniowe i smarowe	Odpady wytworzone w wyniku wymiany oleju w pojazdach. Odpad w postaci płynnej. Skład: mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. Właściwości H5- „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne”	5

4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowić będą opakowania szklane ze szkła ciemnego i opakowania z tworzyw sztucznych o zróżnicowanej pojemności od 100 ml do 2 l. Odpad stały różnej barwy. Skład: piasek kwarcowy (SiO ₂), węglan sodu i wapnia, topniki np. tlenek boru, pigmenty. Właściwości: kruche.	0,5
5.	16 02 13*	Urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowić będzie przemysłowy komputer ze zintegrowanym ekranem dotykowym, stanowiący integralną część linii do wytwarzania paliw alternatywnych. Odpad stały, o małych gabarytach. Skład: polimery, żelazo, aluminium, miedź. Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne.	1
6.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady powstawać będą w laboratorium. Skład: Mieszanina azotanu srebra, chlorku srebra i kwasu azotowego. Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne.	0,5
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
1.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad wytworzony w wyniku eksploatacji strzępiarki. Odpady te są wybierane ze złomu na etapie przygotowania wsadu do procesu odzysku w strzępiarce. Skład: kauczuk, wiskoza, żelazo, węgiel. Właściwości: odpady stałe palne	100
2.	17 04 01	Miedź, mosiądz, brąz	Odpad miedzi z wymiany zużytych elementów po naprawie, remoncie zużytych lub uszkodzonych elementów transformatora suchego, do zasilania instalacji. Skład: Metale nieżelazne Wymiana i naprawa wykonywane będą przez uprawnionych elektryków zakładowej służby UR.	0,1
3.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad z demontażu zużytych części strzępiarki takich jak młotki, płyty i krążniki, a także z wymiany noży tnących w linii do wytwarzania paliw alternatywnych. Odpad stały różnej wielkości w kawałkach o masie od 5 do 200 kg. Odpady w formie stali stopowych żelaza z węglem, manganem, chromem, molibdenem, wanadem, niklem, wolframem, miedzią i tytanem, bez zanieczyszczeń niemetalicznych. Skład: żelazo, węgiel	15
4.	17 09 04	Zmieszane odpady z remontów, budowy i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02, 17 09 03 (zużyte taśmo-ciągi składające się z gumy i płótna do transportu odpadów w strzępiarce i liniach)	Odpad wytworzony w wyniku demontażu zużytych taśmociągów do transportu odpadów w strzępiarce i w liniach technologicznych. Odpad stały w postaci pasów gumowo -płóciennych o różnej długości i szerokości. Skład: żelazo, kauczuk	10
5.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Odpad w postaci przetworzonego złomu wsadowego powstaje w wyniku strzępienia złomu niewsadowego w linii strzępiarki. Magnetyczny złom wsadowy wydzielony ze strumienia odpadów rozdrobnionych w rotorze strzępiarki za pomocą separatora magnetycznego. W wyniku tego procesu powstaje odpad - złom stalowy strzępiony w postaci stalowych kawałków o wymiarach do 200 mm i ciężarze nasypowym 0,8 - 1,0 Mg/m ³ . Złom ten pozbawiony jest zanieczyszczeń niemetalicznych	95000

			i metali nieżelaznych. Jest to złom stalowy niestopowy, to jest zawierający w swej masie następujące pierwiastki stopowe: V - 0,40%, Si - 0,40%, Mn - 1,5%, Cr - 0,40%, W - 0,40%, Mo - 0,10%, Co - 0,20%, Ni - 0,30%, Cu - 0,30%.	
6.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Odpad w postaci elementów i resztek stanowiących metale nieżelazne powstający w wyniku strzępienia złomu wsadowego. Skład: metale głównie miedź, aluminium, cynk, mosiądz, brąz, cyna. Właściwości: ciało stałe	5000
7.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Odpad powstaje w wyniku strzępienia złomu niewsadowego w linii strzępiarki. Skład: rozdrobniona mieszanina tworzyw sztucznych, pianek, drewna, drobin metali żelaznych i nieżelaznych i minerałów. Frakcja o wymiarach od 0 T- 250 mm. Właściwości: Odpad stały, o niskiej wartości opałowej	18000
8.	19 12 01	Papier i tektura	Odpad powstaje w linii do wytwarzania paliwa alternatywnego w wyniku ręcznego wysortowania surowców nadających się do recyklingu ze strumienia odpadów palnych. Odpad stanowi czysty papier o zróżnicowanej wielkości frakcji.	100
9.	19 12 02	Metale żelazne	Odpad powstaje w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów w Centrum odzysku Metali (4000) i w linii do wytwarzania paliw alternatywnych (1200 Mg). W wyniku separacji metali żelaznych ze strumienia odpadów, za pomocą nadtaśmowego separatora metali żelaznych. Odpady stałe magnetyczne. W wyniku separacji ręcznej powstaje złom niemagnetyczny stali nierdzewnej. Odpady w formie stali stopowych żelaza z węglem, manganem, chromem, molibdenem, wanadem, niklem, wolframem, miedzią i tytanem. Wielkość kawałków zróżnicowana od kilku do kilkudziesięciu milimetrów, oraz zróżnicowanym kształcie. Skład: żelazo	5200
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpad powstaje w Centrum Odzysku Metali z materiału po strzępieniu złomu. Odpad powstaje w wyniku separacji za pomocą separatora pneumatycznego, separującego kawałki o wysokiej gęstości ze strumienia materiału (odpadów wstępnie rozdrobnionych). Wielkość kawałków zróżnicowana od kilku do kilkudziesięciu milimetrów, oraz zróżnicowanym kształcie. Są to aluminium, mosiądz, brązy, cynk, ołów, miedź i miedzianożelazne przewody instalacji elektrycznej. Skład: metale nieżelazne.	9000
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady wytwarzane w Centrum Odzysku Metali z odpadów postrzępiarkowych. Odpady wydzielone ręcznie z frakcji >100 mm, która ze względu na duże rozmiary wydzielana jest z procesu i kierowana do kabiny ręcznej segregacji. Skład: polimery, chlor, kauczuk.	2300
12.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpad wytwarzany w Centrum Odzysku Metali z materiału postrzępiarkowego. Odpad stanowią drewniane elementy różnej wielkości pochodzące z pojazdów wycofanych z eksploatacji, maszyn rolniczych i innych urządzeń. Odpady wydzielone ręcznie z frakcji > 100 mm, która ze względu na duże rozmiary wydzielana jest z procesu i kierowana do kabiny ręcznej segregacji.	200
13.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpad powstaje w Centrum Odzysku Metali i w linii do wytwarzania paliw alternatywnych.	4650

			W Centrum Odzysku Metali, odpad powstaje w wyniku przesiewania odpadów- półproduktów na przesiewaczach wibracyjnych przed dalszą obróbką (frakcja podsitowa o granulacji 0-3 mm, 4000 Mg) Skład chemiczny na podstawie badań wykonanych przez certyfikowane laboratorium: krzemionka SiO ₂ - 77,5%, żelazo Fe ₂ O ₃ - 8,54%, glin Al ₂ O ₃ -2,63%, mangan Mn ₃ O ₄ - 0,14%, tytan TiO ₂ - 0,31 %, wapń CaO - 1,98%, magnez MgO - 0,53%, siarka SO ₃ - 0,21%, fosfor P ₂ O ₅ - 0,05%, sól Na ₂ O -0,51%, potas K ₂ O - 0,51%, bar BaO -0,12%, stront SrO - 0,01%, cynk ZnO -0,66%, strata prażenia - 6,13% W linii do wytwarzania paliw alternatywnych odpad powstaje w wyniku separacji za pomocą separatora pneumatycznego, separującego kawałki o wysokiej gęstości ze strumienia odpadów wstępnie rozdrobnionych (650 Mg). Odpad stanowi frakcja mineralna - frakcja nie nadająca się do produkcji paliwa alternatywnego o wysokiej zawartości popiołów i wilgoci. Odpady gruzu i kamieni.	
14.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpad stanowi paliwo alternatywne wytwarzane z odpadów innych niż niebezpieczne w linii do wytwarzania paliw alternatywnych. Paliwo alternatywne - zmielone do wielkości 35 mm odpady stałe o wysokiej wartości opałowej. Średnie parametry paliwa to: - wartość opałowa powyżej 17000 MJ/Mg - zawartość wilgoci np. 25% - zawartość popiołów do 15% - zawartość węgla np. 45% - zawartość chloru do 0,8% - zawartość siarki do 180 ppm - zawartość metali ciężkich do 2000 ppm. Skład: Celuloza, polimery, drewno, kauczuk.	50600
15.	19 12 12	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpad powstaje w Centrum Odzysku Metali, jako pozostałości po separatorze indukcyjnym (11000 Mg). To mieszanina tworzyw, gumy, papieru, drewna, tekstyliów, o granulacji w przedziale od 3 do 100 mm. Ze względu na właściwości fizykochemiczne odpady te mogą zostać użyte do odzysku energetycznego. Odpady mogą być kierowane do własnej linii do wytwarzania paliw alternatywnych. Odpad powstaje również w linii do wytwarzania paliw alternatywnych (9600 Mg). Odpad stały, jest to balast z separatora powietrznego - frakcja ciężka nie nadająca się do paliwa alternatywnego o wysokiej zawartości popiołów i wilgoci. - wartość opałowa poniżej 6 000 MJ/Mg - zawartość wilgoci np. 40% - zawartość popiołów około 30% - zawartość węgla np. 15% - zawartość chloru do 0,2% - zawartość siarki do 100 ppm - zawartość metali ciężkich do 2000 ppm. Skład: Celuloza, chlor, aluminium, miedź.	20600

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Masa [Mg/rok]
ODPADY NIEBEZPIECZNE				

1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad stanowiąc będą zużyte oleje hydrauliczne, stosowane w układach hydraulicznych. Odpad w postaci płynnej. Skład chemiczny: Mieszanina wyższych węglowodorów pierścieniowych, nienasyconych i nasyconych oraz dodatki uszlachetniające. Właściwości: palne, H5 - „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne”.	40
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych opartych na bazach zawierających polialfaoleiny, poliestry, poliglikole, estry fosforowe. Właściwości: Odpad w postaci płynnej. H5 - „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne” działanie drażniące.	20
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. Właściwości: H5 - „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne”, działanie drażniące.	10
4.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Oleje zawierają węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne - areny i związki chlorowcoorganiczne. Ciecz o zabarwieniu od jasnożółtego po czarny, zapachu charakterystycznym dla olejów, rozpuszczają się w większości rozpuszczalników organicznych, ciecz lepka i gęsta, zawierająca związki chlorowcoorganiczne. Właściwości: palny, H5 - „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”, działanie drażniące.	3
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci płynnej. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. Właściwości: palne. Substancje ciekłe lub łatwo topniejące, stałe, nierozpuszczalne w wodzie, nie zawierające związków chlorowcoorganicznych, działanie drażniące, H5 - „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne”.	125
6.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. Właściwości: H5 - „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne”, działanie drażniące.	10
7.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. Właściwości: H5 - „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne”, działanie drażniące.	5
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. Właściwości: H5 - „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne”, działanie drażniące	110
9.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów 16-18 oraz estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych. Właściwości: łatwopalny, H3-B - „łatwopalne”, H5 - „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne”	25
10.	13 07 02*	Benzyna	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Mieszanina węglowodorów, benzen, etanol, eter etylowo -tert- butylowy.	25

			Właściwości: H3-B - „łatwopalne”, H5 - „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne”, wybuchowe	
11.	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Propan - Butan LPG stosowany, jako paliwo w silnikach spalinowych. Skład chemiczny: Gaz płynny jest paliwem należącym do grupy gazów płynnych węglowodorowych, których cechą charakterystyczną jest zdolność przechodzenia z fazy gazowej do fazy ciekłej pod ciśnieniem nieprzekraczającym 25 barów temperaturze pokojowej. Gaz płynny otrzymuje się w rafineriach przeróbki ropy naftowej w procesie uwodorniania i syntezy ropy naftowej. Gaz płynny jest gazem bezbarwnym. Skład chemiczny: Węglowodory alifatyczne i aromatyczne, mieszaniny propanu i butanu. Właściwości: wybuchowe, H3-B - „łatwopalne”, H5 - „szkodliwe”	25
12.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Czynnik chłodniczy z układu klimatyzacyjnego. Skład chemiczny: Pochodne węglowodorów nasyconych np. fluoro- chloro -węgiel, zawierają atomy chloru i wodoru. Właściwości: Odpad ekotoksyczny, szkodliwy	10
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Źródło powstawania: utrzymanie w czystości. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliestr i inne. Właściwości: odpad stały, łatwopalny, zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi smarami i olejami silnikowymi. Właściwości: H5 - „szkodliwe” i H14 „ekotoksyczne”.	10
14.	16 01 07*	Filtry olejowe	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Celuloza, PP, PE, metale żelazne, mieszaniny węglowodorów. Właściwości: H14 „ekotoksyczne”	3
15.	16 01 08*	Elementy zawierające rtęć	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej, do którego zalicza się m.in. żarówki zawierające niewielkie ilości rtęci. Skład chemiczny: Żelazo, węgiel, krzem, aluminium, ABS, PP, PE, rtęć. Właściwości: H5 - „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”, H6 „toksyczne”.	2
16.	16 01 09*	Elementy zawierające PCB	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci kondensatorów wymontowanych z pojazdów wyprodukowanych przed 1986 r. Skład chemiczny: Metale, PCB. Właściwości: H5 - „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”, H6 „toksyczne”	1
17.	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej. Skład chemiczny: Azydek sodu, azotan potasu, dwutlenek krzemu, dwutlenek węgla, polipropylen, akrylonitryl - butadien-styren, bawełna. Właściwości: H1 „wybuchowe”.	3
18.	16 01 11*	Okładziny hamulcowe zawierające azbest	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: miedź, azbest, żywica, kauczuk, włókno szklane, grafit, wełna stalowa, włókno miedziane, grafit. Właściwości: H7 - „rakotwórcze”, „ekotoksyczne”.	2
19.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Produkt jest mieszaniną eterów alkilowych, glikoli etylenowych, estrów	10

			boranowych i etylowych oraz polipropylenoglikoli z dodatkami. Ciecz jednorodna, przezroczysta bez osadów o barwie bezbarwnej do żółtej. Właściwości: H4 - „drażniące”, „ekotoksyczne”	
20.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci płynnej. Skład chemiczny: Płyny składają się głównie z glikolu etylenowego lub propylenowego oraz różnorodnych dodatków ochronnych, w tym inhibitorów korozji. Ciecz jednorodna, przezroczysta bez osadów, całkowita rozpuszczalna w wodzie. Właściwości: H4 - „drażniące”, „szkodliwe”, „toksyczne”, „rozpuszczalne w wodzie”.	5
21.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (zbiorniki z gazem)	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej. Stanowią go lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć oraz zbiorniki z gazem LPG. Skład chemiczny: Żelazo, miedź, mieszaniny węglowodorów, węgiel, substancje kontrolowane z grup CFC i HCFC, rtęć. Właściwości: H1 - „wybuchowe”.	3
22.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad stały. Są to urządzenia chłodnicze, klimatyzacyjne zawierające freony. Skład chemiczny: Mieszaniny węglowodorów, żelazo, węgiel, substancje kontrolowane z grup CFC i HCFC, rtęć, miedź. Właściwości: H4 - „drażniące”, H14 „ekotoksyczne”.	2
23.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej są to m.in. lampy wysokoprężne rtęciowe i sodowe powstałe w wyniku demontażu pojazdów. Skład chemiczny: metaliczna rtęć, szkło techniczne, końcówki aluminiowe, proszek luminoforowy, miedź, PCV, ABS, polipropylen, cyna, argon, poliamid, poliwęglany, poliestry, ołów, rtęć. Właściwości: H4 - „drażniące”, H14 „ekotoksyczne”.	2
24.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń.	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych zamontowanych w pojazdach zawierające niebezpieczne elementów i części. Stan stały, są to różnego rodzaju elementy części i podzespoły elektroniczne i elektryczne. Skład chemiczny: metaliczna rtęć, szkło techniczne, końcówki aluminiowe, proszek luminoforowy, miedź, PCV, ABS, polipropylen, cyna, argon, poliamid, poliwęglany, poliestry, ołów, rtęć. Właściwości: H6 - „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”.	1
25.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: PP, PS, PE, ołów, kwas siarkowy, polietylen. Właściwości: H1 - „wybuchowe”, H8 „żrące”.	350
26.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo -kadmowe	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Rodzaj akumulatora, w którym elektrody wykonane są z zasadowego tlenku niklu (katoda) i metalicznego kadmu (anoda), elektrolitem jest wodorotlenek potasu. Właściwości: H1 - „wybuchowe”, H8 „żrące”.	10
27.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej. Katalizator samochodowy jest częścią układu wydechowego. Skład chemiczny: Monolit ceramiczny lub metalowy, platyna, pallad, rod, stali nierdzewna, metale przejściowe niebezpieczne np. nikiel,	5

			kobalt. Katalizator zawiera w swojej budowie substancje chemiczne, które pobudzają zawarte w spalinach substancje do reakcji ze sobą same nie zużywając się. Właściwości: H14 „ekotoksyczne”.	
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Źródło powstawania: Odpady powstawać będą w wyniku usuwania rozchłapek oleju, czyszczenia zabrudzonych powierzchni. Odpady stanowić będą również zanieczyszczone ubrania ochronne. Sorbenty, materiały filtracyjne (filtry powietrza), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki). Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliestr. Właściwości: odpad stały, łatwopalny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi smarami, olejami silnikowymi.	10
2.	16 01 03	Zużyte opony	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny: Kauczuk, wiskoza, żelazo, węgiel. Właściwości: Odpady stałe, palne.	900
3.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej. Materiał cierny okładzin i klocków hamulcowych. Skład chemiczny: stop żeliwny żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką i innymi składnikami z dodatkiem węgla lub bez. Odpad ma postać nakładek w klockach hamulcowych, okładzin sprzęgłowych, taśm hamulcowych lub okładzin szczęk hamulcowych. Właściwości: wytrzymałe na temperaturę, twarde, niepalne.	5
4.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad ma postać cieczy jednorodnej, przezroczysta bez osadów, całkowicie rozpuszczalna w wodzie. Skład chemiczny: glikol etylowy lub glikol propylenowy, ten, wodór. Właściwości: odpad ciekły.	5
5.	16 01 16	Zbiorniki na skroplony gaz	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Zbiorniki na gaz LPG to butla z tłoczonej i spawanej blachy, o grubości ścianek nieprzekraczającej 3 mm. Skład chemiczny: Żelazo, węgiel. Właściwości: Odpady stałe, niepalne.	50
6.	16 01 17	Metale żelazne	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Zużyte części samochodowe wykonane z żelaza i stali. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy. Skład chemiczny: Żelazo, węgiel. Właściwości: Odpady stałe, niepalne.	4000
7.	ex 16 01 17	Pozostałości z pojazdów wycofanych z eksploatacji przeznaczone do strzępienia	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad wytwarzany w wyniku niepełnego procesu demontażu pojazdów, polegającym na pozostawieniu wraz z karoserią elementów tworzyw sztucznych i gumowych. Odpad kierowany do instalacji strzępiarki. Poziom odzysku i recyklingu rozliczany będzie z próby strzępienia. Zużyte części samochodowe wykonane z żelaza i stali, elementy karoserii. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy. Skład chemiczny: Żelazo, węgiel, tworzywa sztuczne, guma. Właściwości: Odpady stałe, elementy palne.	10000

8.	16 01 18	Metale nieżelazne	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Zużyte części samochodowe wykonane z metali kolorowych. Wykazują się one dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Odpad w postaci stałej. Skład chemiczny: Metale nieżelazne i ich stopy można podzielić na trzy zasadnicze grupy: - metale lekkie (Al, Mg, Ti) i ich stopy, - metale ciężkie (Cu, Zn, Ni, Sn, Pb, Cd) i ich stopy, metale i ich stopy o mniejszym zastosowaniu (Co, Zr, Mo, W, Cr, Mn, Pd, Ag, Au, Pt i inne). Właściwości: Odpady stałe, niepalne.	1000
9.	16 01 19	Tworzy sztuczne	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej. Skład chemiczny: Różnego rodzaju tworzywa sztuczne (PET, PP, PS, PE, PEHD, PELD, PVC, PC). Odpady z tworzyw sztucznych otrzymywane w wyniku polimeracji z produktów chemicznej przeróbki węgla, ropy naftowej i gazu ziemnego lub polimerów naturalnych (celuloza, kauczuk, białko). Zawierają określone dodatki barwników lub pigmentów, katalizatorów, napelnaczy, zmiękczaczy (plastifikatorów), antyutleniaczy. Właściwości: Odpady stałe, palne.	2000
10.	16 01 20	Szkło	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpady szkła powstające w wyniku demontażu np. szyby z samochodów, odpady szkła ze stacji demontażu pojazdów. Odpad w postaci stałej. Skład chemiczny: kwarc (piasek kwarcowy), sól i wapiń. Właściwości: Odpady stałe, kruche, niepalne.	200
11.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpady te stanowią zużyte nienadające się do dalszego użytku elementy gumowe z pojazdów. Odpad w postaci stałej. Są to też m.in. wiązki elektryczne zbudowane z drutu miedzianego i osłonki z tworzywa sztucznego. Skład chemiczny: polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna i plastifikatory, kauczuk naturalny i syntetyczny, stal szlachetną kordy z poliamidu i sadzę, a także niewielkie ilości siarki, chloru. Właściwości: stan stały, elastyczne, dielektryczne, duża wytrzymałość mechaniczna, mała przewodność elektryczna i cieplna, nie agresywne chemicznie - odpady gumowe (przewody, uszczelki, elementy zawieszenia, paski klinowe, taśmy).	1000
12.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej. Są to odpady gumowe (poza oponami). Są to również tkaniny z siedzeń, tapicerki i wykończenia wnętrza samochodów. Skład chemiczny: Guma jest to rozciągliwy materiał, elastomer chemicznie zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych, polipropylen, włókna naturalne, poliitlenki fenylu, kauczuk. Właściwości: Odpady stałe, palne.	20
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej. Są to wszystkie urządzenia elektryczne i elektroniczne, które zbudowane są z różnych materiałów. Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne tj.: aluminium, miedź, cyna i ołów. Właściwości: Odpady stałe, niejednorodne.	5

14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych zamontowanych w pojazdach nie zawierające niebezpiecznych elementów i części. Stan stały, są to elementy przewodów, kabli, wtyczek, przełączników, różnego rodzaju elementy części i podzespoły elektroniczne i elektryczne. Skład chemiczny: Aluminium, miedź, cyna, ołów, PP. Właściwości: Odpady stałe, niejednorodne.	20
15.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej. Skład chemiczny: Nikiel, cynk, lit, PP, węgiel. Właściwości: Odpady stałe, niejednorodne.	2
16.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej. Skład chemiczny: Są to akumulatory niklowo - metalowodorowe Ni-MH (w tym również akumulatory Li-ION), baterie cynkowo - węglowe, litowe, litowo - jonowe, srebrne, niklowo - żelazowe. Właściwości: Odpady stałe, niejednorodne.	2
17.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Skład chemiczny odpadów: Żelazo, węgiel, złoto, srebro, ren, rod pallad, iryd, platyna. Właściwości: Odpady stałe, niejednorodne.	5
18.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	Źródło powstawania: demontaż pojazdów. Odpad w postaci stałej. Katalizator samochodowy jest częścią układu wydechowego. Skład chemiczny: Katalizator składa się z płaszcza ze stali nierdzewnej, izolacji cieplnej oraz nośnika w formie plastra miodu, pokrytego metalami szlachetnymi, takimi jak: platyna, pallad czy rod. Właściwości: Odpady stałe, niejednorodne.	5

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

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

Tabela nr 23

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

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

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

„Tabela nr 26. Źródła typu punktowego

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

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

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

Substancja/ parametr	Częstotliwość monitorowania w poszczególnych studzienkach		
	W1 (K1)	W2 (K2)	W3 (K3)
Arsen (As) ^{1), 2), 3), 4)}	co najmniej 1 raz na miesiąc	co najmniej 1 raz na miesiąc	co najmniej 1 raz na miesiąc
Kadm (Cd) ^{1), 2), 3), 4)}	co najmniej 1 raz na 6 miesięcy	co najmniej 1 raz na 6 miesięcy	co najmniej 1 raz na 6 miesięcy
Chrom (Cr) ^{1), 2), 3), 4)}			
Miedź (Cu) ^{1), 2), 3), 4)}		co najmniej 1 raz na 6 miesięcy	co najmniej 1 raz na 6 miesięcy
Nikiel (Ni) ^{1)(2) (3)(4)}			
Ołów (Pb) ^{1), 2), 3), 4)}		co najmniej 1 raz na miesiąc	co najmniej 1 raz na miesiąc
Cynk (Zn) ^{1), 2), 3), 4)}			
Rtęć (Hg) ^{1), 2), 3), 4)}			

Mangan (Mn) ^{1), 2), 3), 4)}			
Indeks oleju węglowodorowego (HOI) ^{1), 2), 4)}			
PFOA ^{1), 2), 3)}			
PFOS ^{1), 2), 3)}			
odczyn pH			
ChZT (Cr)			
BZT5			
Zawiesina ogólna			
Azot ogólny (Nog)			
Azot amonowy (NNH ₄)			
Azot azotynowy (NNO ₃)			
Żelazo ogólne (Fe)			
Fosfor ogólny (P)			
Chlorki (Cl)			
Siarczany (SO ₄)			
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym			
Chrom ⁺⁶ (Cr+6)			
Fenole lotne			
Węglowodory ropopochodne			

co najmniej 1 raz na
6 miesięcy

co najmniej 1 raz
na 6 miesięcy

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

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

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

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

- Instalacji strzępienia złomu przy pomocy strzępiarki o wydajności nominalnej 70-90 Mg/h, 1120-1140 Mg/dobę, 137 400 Mg/rok przy czasie pracy do 1965 h/rok wraz z pomocniczą linią Centrum Odzysku Metali (COM) ze strumienia materiału międzyoperacyjnego postrzępiarkowego oraz odpadów postrzępiarkowych przyjmowanych z zewnątrz, o zdolności produkcyjnej 8 Mg/h, 192 Mg/dobę, 30 500 Mg/rok;
- Instalacji do wytwarzania paliw alternatywnych z materiału międzyoperacyjnego wytworzonego w Centrum Odzysku Metali (COM) oraz odpadów innych niż niebezpieczne przyjmowanych z zewnątrz (zdolność przetwarzania 10 Mg/h, 62 400 Mg/rok w systemie trzymianowym, roczny czas pracy linii 6 240 h/rok);
- Stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o zdolności przetwarzania 20 000 Mg/rok, tj. 80 Mg/dobę z wykorzystaniem procesów obróbki fizycznej.

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

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

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

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

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

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

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

Postanowieniem z dnia 16 lutego 2024r., znak: PRZ.5268.2-3.2024.DS Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli stwierdził

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

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

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

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

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

która została określona i uiszczona przez podmiot zgodnie z zapisami obowiązującego pozwolenia.

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

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

- w studzience K1 dla kadmu, chromu, miedzi, niklu, ołowiu, cynku, rtęci, manganu, Indeksu oleju węglowodorowego,
 - w studzience K2 i K3 dla kadmu, chromu, miedzi, niklu, ołowiu, rtęci, manganu, Indeksu oleju węglowodorowego,
- do częstotliwości 1 raz na 6 miesięcy.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Pouczenie

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

Załączniki do decyzji:

1. Załącznik Nr 2:
 - I. Wyszczególnienie rodzajów odpadów zbieranych, sposób i miejsce ich magazynowania oraz dalszy sposób gospodarowania.
 - II. Wyszczególnienie dopuszczalnych ilości magazynowanych odpadów zbieranych.
2. Załącznik Nr 8:
Plan zarządzania hałasem i wibracjami.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Mariusz Trojan
Z-C A D Y R E K T O R A D E P A R T A M E N T U
O C H R O N Y Ś R O D O W I S K A

Opłatę skarbową w wysokości: 253,00 zł
uiszczono w dniu: 17.11.2023 r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

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

Do wiadomości:

1. OS-I, aa

I. Wyszczególnienie rodzajów odpadów zbieranych przez Wtór-Steel Sp. z o.o., sposób i miejsce ich magazynowania oraz dalszy sposób gospodarowania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania oraz sposób i miejsce magazynowania odpadów zbieranych
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w odpowiednich pojemnikach w wyznaczonym miejscu w budynku magazynowym oznaczonym na mapie jako M6, do czasu zebrania ilości odpadów do transportu.
2.	09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11	
3.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Odpady zbierane będą w sposób selektywny na utwardzonym placu luzem, w wyznaczonym miejscu oznaczonym na mapie jako M4, do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwiania.
4.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Odpady zbierane będą w sposób selektywny na utwardzonym placu luzem, w wyznaczonym miejscu oznaczonym na mapie jako M4, do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwiania.
5.	10 09 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w odpowiednich pojemnikach w wyznaczonym miejscu oznaczonym na mapie jako M4, do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwiania.
6.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Odpady zbierane będą w sposób selektywny na utwardzonym placu luzem, w wyznaczonym miejscu oznaczonym na mapie jako M4, do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwiania.
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady zbierane będą w sposób selektywny luzem na utwardzonym placu na terenie zakładu, w wyznaczonym miejscu oznaczonym na mapie jako M14 lub M19, do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem recyklingu.
8.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpad stanowią kawałki złomu stalowego wytworzone w wyniku cięcia blach grubych w specjalnych automatach lub tzw. wypalankach zasilanych gazem propan - butan lub palniki plazmowe. Odpady zbierane będą w sposób selektywny luzem na utwardzonym placu, w wyznaczonym miejscu oznaczonym na mapie jako M14, do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem recyklingu.
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w big-bagach lub w pojemnikach, w wyznaczonym miejscu budynku magazynowego oznaczonym na mapie jako M19, do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem recyklingu.
10.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w pojemnikach lub kontenerze ustawionym na utwardzonym placu na terenie zakładu w wyznaczonym miejscu oznaczonym na mapie jako M19, do czasu zebrania ilości odpadów do transportu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania oraz sposób i miejsce magazynowania odpadów zbieranych
			Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem recyklingu.
11.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady zbierane będą w sposób selektywny luzem na utwardzonym placu, w wyznaczonym miejscu oznaczonym na mapie jako M19 do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem odzysku, w tym recyklingu lub do unieszkodliwiania.
12.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w pojemniku uchylnym o pojemności 2,6 m ³ w hali do wytwarzania paliw alternatywnych w miejscu magazynowania ozn. M10
13.	15 01 04 ¹⁾	Opakowania z metali	Odpady opakowania z aluminium zbierane będą w sposób selektywny w big-bagach lub w pojemnikach na terenie zakładu w wyznaczonym miejscu oznaczonym na mapie jako, M14 lub M19 do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem recyklingu.
14.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w pojemniku uchylnym o pojemności 2,6 m ³ w hali do wytwarzania paliw alternatywnych w miejscu magazynowania ozn. M10
15.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady zbierane będą w sposób selektywny na utwardzonym placu na terenie zakładu w wyznaczonym miejscu oznaczonym na mapie jako M1. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub recyklingu. Decydować będzie wielkość frakcji - grubość elementów - elementy powyżej 4 mm przekazywane do recyklingu, elementy o grubości do 4 mm kierowane będą do strzępiarki.
16.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w pojemnikach lub big-bagach w wyznaczonym miejscu budynku magazynowego oznaczonym na mapie jako M19, do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwiania.
17.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w kontenerze o poj. 34m ³ w hali produkcyjnej wytwarzania paliw alternatywnych lub luzem na utwardzonym placu, w wyznaczonym miejscu oznaczonym na mapie jako M10, Odpad o wysokiej czystości przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub recyklingu. Odpad o znacznym stopniu zanieczyszczenia kierowany będzie do przetworzenia we własnej linii do paliw. Decydować będzie też twardość tworzywa - tworzywa twarde głównie zderzaki i baki przekazywane są do recyklingu, pozostałe do przetworzenia w linii do paliw.
18.	16 02 14 ²⁾	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w pojemnikach lub na podestach, w wyznaczonym miejscu budynku magazynowego oznaczonym na mapie jako , M5 lub M6, do czasu zebrania ilości odpadów do transportu.
19.	16 02 16 ²⁾	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (elementy nie nadające się do recyklingu)	Odpady zbierane będą w sposób selektywny luzem lub w pojemnikach w wyznaczonym miejscu budynku magazynowego oznaczonym na mapie jako M6.
20.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w pojemnikach na terenie zakładu, w wyznaczonym miejscu budynku magazynowego oznaczonego na mapie jako M19 do czasu zebrania ilości odpadów do transportu.
21.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Miejsce magazynowania wyposażone będą w odpowiednią ilość sorbentów. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem recyklingu, odzysku lub do unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania oraz sposób i miejsce magazynowania odpadów zbieranych
22.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w big-bagach lub w pojemnikach, w wyznaczonym miejscu budynku magazynowego oznaczonego na mapie jako M19 do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem recyklingu lub odzysku.
23.	17 04 02	Aluminium	
24.	17 04 03	Ołów	
25.	17 04 04	Cynk	
26.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady zbierane będą w sposób selektywny na placu w wyznaczonym miejscu oznaczonym na mapie jako M1, M14 lub M19. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub recyklingu. Decydować będzie wielkość frakcji - grubość elementów - elementy powyżej 4 mm przekazywane do recyklingu, elementy < 4 mm kierowane będą do strzepiarki.
27.	17 04 06	Cyna	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w big-bagach lub w pojemnikach na terenie zakładu, w wyznaczonym miejscu budynku magazynowego oznaczonego na mapie jako M19, do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem recyklingu lub odzysku.
28.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w big-bagach lub w pojemnikach w wyznaczonym miejscu oznaczonym na mapie jako M19. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub recyklingu. Decydować będzie wielkość frakcji oraz stopień zanieczyszczenia odpadów. Odpady o grubości do 4 mm kierowane będą do strzepiarki.
29.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w big-bagach lub w pojemnikach w wyznaczonym miejscu budynku magazynowego oznaczonego na mapie jako M19. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub recyklingu.
30.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Odpady zbierane będą w sposób selektywny luzem na utwardzonym placu, w wyznaczonym miejscu oznaczonym na mapie jako M1 do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem recyklingu, odzysku lub do unieszkodliwienia.
31.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady zbierane będą w sposób selektywny luzem na utwardzonym placu w wyznaczonym miejscu oznaczonym na mapie jako M14. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub recyklingu. Decydować będzie wielkość frakcji - grubość elementów - elementy powyżej 4 mm przekazywane do recyklingu, elementy o grubości do 4 mm kierowane będą do strzepiarki.
32.	19 12 12 ⁵⁾	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w wyznaczonym miejscu oznaczonym na mapie jako M10 w kontenerze o poj. 34 m ³ . Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem odzysku materiałowego lub energetycznego, w zależności od składu odpadu, rodzaju zmieszanych elementów, substancji i przedmiotów. Odpad o znacznym stopniu zanieczyszczenia o wartości opałowej kierowany będzie do przetworzenia we własnej linii do paliw.
33.	12 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w pojemnikach na terenie zakładu, w wyznaczonym miejscu budynku magazynowego oznaczonego na mapie jako M19 do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Miejsce magazynowania wyposażone będą w odpowiednią ilość sorbentów. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem recyklingu, odzysku lub do unieszkodliwienia.
34.	20 01 36 ¹⁾	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w zadaszonym boksie, w wyznaczonym miejscu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania oraz sposób i miejsce magazynowania odpadów zbieranych
		wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	magazynowania oznaczonego na mapie jako M5 do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Odpad przekazywany będzie do zakładu przetwarzania ZSEE.
35.	20 01 40	Metale	Odpady zbierane będą w sposób selektywny luzem na utwardzonym placu w wyznaczonym miejscu oznaczonym na mapie jako M14. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub recyklingu. Decydować będzie wielkość frakcji - grubość elementów - elementy powyżej 4 mm przekazywane do recyklingu, elementy o grubości do 4 mm kierowane będą do strzępiarki.
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
36.	09 01 11	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w pojemnikach na terenie zakładu w wyznaczonym miejscu w budynku magazynowym oznaczonym na mapie jako M6, do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Odpad przekazywany będzie do zakładu przetwarzania ZSEE.
37.	16 02 09	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w zadaszonym boksie w wyznaczonym miejscu magazynowania oznaczonym na mapie jako M5, do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwienia.
38.	16 02 11	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w pojemnikach w wyznaczonym miejscu w zadaszonym boksie oznaczonym na mapie jako miejsce magazynowania M5 do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwienia.
39.	16 02 12	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w pojemnikach w wyznaczonym miejscu w zadaszonym boksie oznaczonym na mapie jako -M5, do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwienia.
40.	16 02 13 ²⁾	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach lub na podestach, w wyznaczonym miejscu w zadaszonym boksie w miejscu magazynowania oznaczonym na mapie jako - M5 lub w magazynie ozn. na mapie jako M6, do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport odpady przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym odbiorcom.
41.	16 02 15 ²⁾	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpad o kodzie 16 02 15 przekazywany będzie do zakładu przetwarzania ZSEE.
39.	16 06 01 ³⁾	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, w wyznaczonym pomieszczeniu budynku oznaczonym na mapie jako M19, do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Miejsce magazynowania wyposażone będzie w odpowiednią ilość sorbentów. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport odpady przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom.
42.	16 06 02 ³⁾	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w pojemnikach w wyznaczonym miejscu w budynku oznaczonym na mapie jako M6 , M5, do czasu zebrania ilości odpadów do transportu.
43.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania oraz sposób i miejsce magazynowania odpadów zbieranych
			Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwienia.
44.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w pojemnikach w wyznaczonym miejscu w budynku oznaczonym na mapie jako M6, M5, do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Odpad przekazywany będzie uprawnionemu odbiorcy celem odzysku lub do unieszkodliwienia.
45.	20 01 33 ³⁾	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu oznaczonym na mapie jako M6 oraz do czasu zebrania ilości odpadów do transportu. Miejsce magazynowania wyposażone będą w odpowiednią ilość sorbentów. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport odpady przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym odbiorcom
46.	20 01 35 ²⁾	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach lub na podestach, w wyznaczonym pomieszczeniu budynku magazynowego oznaczonym na mapie jako M5 lub w magazynie ozn. na mapie jako M6. Odpad przekazywany będzie do zakładu przetwarzania ZSEE.

II. Wyszczególnienie dopuszczalnych ilości magazynowanych odpadów zbieranych:

1. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów zbieranych, które mogą być magazynowane w tym samym czasie 21 058,15 [Mg].
2. Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów zbieranych, które mogą być magazynowane w tym samym czasie i w okresie roku 195 613,50 [Mg/rok].
3. Największa masa odpadów zbieranych, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów 22 220,62 [Mg].

Dopuszczalne ilości magazynowanych odpadów zbieranych:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]*	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg]
Miejsce magazynowania ozn. M1 (plac magazynowy)					
1	16 01 17	Metale żelazne	5 000*	30 000*	10 530*
2.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	10 000*	100 000*	10 530*
Łącznie nie więcej niż:			*10 000 Mg	*100 000 Mg/rok	*10 530 Mg

Miejsce magazynowania ozn. M4 (boks 3)					
1	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	10,60	5 000	147*
2.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	5,3	5 000	50*
3.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	10,6	5 000	50*
4.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	10,6	5 000	50*
Łącznie nie więcej niż:			15,90 Mg	*20 000 Mg/rok	*147 Mg
Miejsce magazynowania ozn. M5 (boks nr 2)					
1.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	10,0*	5 000*	10,0*
2.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	10,0*	5 000*	10,0*
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10,0*	5 000*	10,0*
4.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	10,0*	5 000*	10,0*
5.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21* i 20 01 23*	10,0*	5 000*	10,0*
6.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	10,0*	5 000*	10,0*
Łącznie nie więcej niż:			*10,0 Mg	*5 000 Mg/rok	*10,0 Mg
Miejsce magazynowania ozn. M6 (magazyn)					
1.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	0,10	5,0	0,10*
2.	09 01 11*	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03	0,10	5,0	0,10*
3.	09 01 12	Aparaty jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione 09 01 11	0,10	5,0	0,10*
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ("") inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,30	10	0,30*
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,850	20	172,80*

6.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,150	20	172,80*
7.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	0,150	20	172,80*
8.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	0,150	20	172,80*
9.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	0,150	50	172,80*
10.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	0,150	50	172,80*
Łącznie nie więcej niż:			1,850 Mg	205 Mg/rok	*172,80 Mg
Miejsce magazynowania ozn. M10 (hala paliw alternatywnych)					
1.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	0,78	950	0,78*
2.	16 01 03	Zużyte opony	0,34	700	0,34*
3.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	7,14	2 000	7,14*
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	7,14	20 000	7,14*
Łącznie nie więcej niż:			15,40 Mg	20 000 Mg/rok	*15,40 Mg
Miejsce magazynowania ozn. M14					
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	7 000*	30 000*	7 000*
2.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	7 000*	30 000*	7 000*
3.	15 01 04	Opakowania z metali	3 000*	30 000*	3 000*
4.	17 04 05	Żelazo i stal	7 000*	50 000*	7 000*
5.	19 12 02	Metale żelazne	7 000*	50 000*	7 000*
6.	20 01 40	Metale	7 000*	10 000*	7 000*
Łącznie nie więcej niż:			*11 000 Mg	*50 000 Mg/rok	*11 000 Mg
Miejsce magazynowania ozn. M19 (magazyn)					
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	5,0	100	60*
2.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	3,0	20	65*
3.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	3,0	20	65*
4.	12 01 13	Odpady spawalnicze	2,0	30	60*

5.	15 01 04	Opakowania z metali	3,0	50	20*
6.	16 01 18	Metale nieżelazne	3,0	15	20*
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,0	50	30*
8.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	2,0	20	30*
9.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,150	0,50	30*
10.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	2,0	10	30*
11.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	9,0	80	65*
12.	17 04 02	Aluminium	9,0	80	20*
13.	17 04 03	Ołów	0,630	15	80*
14.	17 04 04	Cynk	5,0	15	60*
15.	17 04 05	Żelazo i stal	9,0	50	60*
16.	17 04 06	Cyna	0,350	15	25*
17.	17 04 07	Mieszanina metali	5,0	50	60*
18.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5,0	20	30*
19.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	3,0	20	30*
Łącznie nie więcej niż:			40 Mg	408,5 Mg/rok	*80 Mg
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów zbieranych, które mogą być magazynowane w tym samym czasie:					21 058,15 Mg
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów zbieranych, które mogą być magazynowane w okresie roku:					195 613,50 Mg/rok
Największa masa wszystkich rodzajów odpadów zbieranych, które mogą być magazynowane w tym samym czasie:					22 220,62 Mg

- **Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów zbieranych, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi: 21 058,15 Mg jednocześnie.**
- **Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów zbieranych, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi: 195 613,50 Mg/rok.**

**Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU
Ochrony Środowiska**

Mariusz Trojan

Plan zarządzania hałasem i wibracjami – BAT 1, BAT 17, BAT 18

Lp	Źródła występowania hałasu i wibracji		Czynniki powodujące wystąpienie hałasu i wibracji	Zapobieganie i ograniczenie występowania hałasu i wibracji	Monitoring	Przypadki wystąpienia uciążliwości hałasu i wibracji	Reakcja na stwierdzone przypadki uciążliwości emisji hałasu i wibracji
	instalacja	Szczegółowe źródło emisji					
1	Linia do obróbki w strzępiarkach odpadów metalowych, w tym zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz pojazdów wycofanych z eksploatacji i ich części (ust. 5 pkt 3b)	- strzępiarka w obudowie z ekranów akustycznych (źródło typu budynek) - źródła typu punkтового przy strzępiarce: • hałas z opadającego na główną przrzmę oczyszczanego złomu, • urządzenia dźwigowe pracujące przy strzępiarce, służące do załadunku i rozładunku złomu - wejsiowego i oczyszczanego - źródła typu liniowego : przejazd samochodów ciężarowych, osobowych oraz wozków widlowych	- praca instalacji do strzępienia złomu stalowego w obudowie akustycznej - rozładunek odpadów z samochodów dostarczających odpady złomu , kontenerów; - załadunek /rozładunek odpadów przy pomocy dźwigu na linię technologiczną; - przemieszczanie odpadów za pomocą ładowarki;	- instalacja jest usytuowana na terenach przemysłowych w dużej odległości od terenów chronionych akustycznie - w celu zmniejszenia emisji hałasu do środowiska strzępiarka została obudowana na całym obwodzie ekranem akustycznym o wysokości 14 m i deklarowanej przez producenta izolacyjności akustycznej na poziomie 40 dB - wszystkie maszyny i urządzenia generujące powstawanie hałasu będą podlegały bieżącym i okresowym przeglądom; - konserwacja urządzeń oraz ich przegląd wykonywany będzie zgodnie z obowiązującym harmonogramem; - prowadzony będzie monitoring wizyjny pracujących urządzeń przez każdego z pracowników zakładu; - instalacja będzie pracować w systemie dwuzmianowym tylko w porze dziennej między 6.00 a 12.00; - obsługa urządzeń przez doświadczony personel; - przy doborze nowych urządzeń, bądź przeprowadzeniu modernizacji szczególna	- prowadzony będzie monitoring wizyjny pracujących urządzeń przez każdego z pracowników zakładu; - W przypadku stwierdzenia zauważenia przez któregośkolwiek z pracowników lub urzędzenie pracuje w sposób odbiegający od normy, fakt ten będzie zgłaszany przełożonym tj. do brygadzysty, kierownika i Dyrektora zakładu; - monitoring emisji hałasu będzie prowadzony zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 listopada 2014 r. (Dz. U. 2014, poz. 1542) w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz ilości pobieranej wody z częstotliwością raz na dwa lata; - pomiary emisji hałasu, określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i jednorodzinnej, będą prowadzone metodą obliczeniową w oparciu o wyniki pomiarów hałasu	- zgłoszenie przez operatorów zakłóceń w pracy maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie zakładu zidentyfikowanych podczas monitoringu wizyjnego; - skargi mieszkańców	Analiza źródła emisji: -sprawdzenie prawidłowości prowadzonego procesu technologicznego; - określenie rodzaju emisji (chwilowa, występująca przez dłuższy okres; - dodatkowy pomiar emisji hałasu poza harmonogramem wykonany przez certyfikowane i akredytowane jednostki; - określenie przyczyn i i podjęcie stosownych działań zmierzających do jej usunięcia, - sporządzenie protokołu dot. monitoringu emisji; - informacja zwrotna składającemu skargę

2	centrum odzysku metali (COM) ze strumienia materiału międzyoperacyjnego postrzępiarkowego oraz odpadów postrzępiarkowych przyjmowanych z zewnątrz, o zdolności produkcyjnej 30 500 Mg/rok	- hala odzysku metali – źródło typu budynek - źródła typu punkтового: • wentylatory urzędz. odpylającego Centrum Odzysku Metali (COM); • wentylatory dachowe wentylacji COM - 6 szt. - źródła typu liniowego : przejazd samochodów ciężarowych, osobowych oraz wózków widłowych	- praca instalacji do odzysku metali - rozładunek odpadów z samochodów dostarczających odpady złomu , kontenerów; - załadunek /rozładunek odpadów przy pomocy dźwigu na linię technologiczną; - przemieszczanie odpadów za pomocą ładowarki, wózków widłowych, samochodów ciężarowych	uwaga będzie zwrócona na ich parametry akustyczne; - zapewnienie ograniczenia emisji hałasu podczas czynności związanych z konserwacją, ruchem kołowym; - personel zakładu na bieżąco będzie śledził postęp naukowo-techniczny w dziedzinie ograniczenia emisji wibracji i hałasu – miarę możliwości nowoczesne rozwiązania w tej dziedzinie będą w zakładzie wdrażane; - prowadzone będą szkolenia pracowników również pod kątem oceny i szybkiego reagowania na wypadek zaistnienia zdarzeń dotyczących możliwości wystąpienia nadmiernej emisji hałasu i wibracji – w tym dokonany będzie przegląd oraz upowszechnienie wiedzy na ten temat.	uwaga będzie zwrócona na ich parametry akustyczne; - zapewnienie ograniczenia emisji hałasu podczas czynności związanych z konserwacją, ruchem kołowym; - personel zakładu na bieżąco będzie śledził postęp naukowo-techniczny w dziedzinie ograniczenia emisji wibracji i hałasu – miarę możliwości nowoczesne rozwiązania w tej dziedzinie będą w zakładzie wdrażane; - prowadzone będą szkolenia pracowników również pod kątem oceny i szybkiego reagowania na wypadek zaistnienia zdarzeń dotyczących możliwości wystąpienia nadmiernej emisji hałasu i wibracji – w tym dokonany będzie przegląd oraz upowszechnienie wiedzy na ten temat. - prowadzenie procesu przetwarzania odpadów wewnątrz hali magazynowo-produkcyjnej COM przy zamkniętych bramach - lokalizacja urządzeń i budynków w strefie przemysłowej w znacznej odległości od terenów chronionych akustycznie; - sukcesywna kontrola i konserwacja urządzeń; - obsługa urządzeń przez doświadczony personel; - ograniczenie czasu pracy w porze nocnej do niezbędnego minimum; - konserwacja urządzeń oraz ich przegląd wykonywany będzie zgodnie z obowiązującym harmonogramem;	w punktach zlokalizowanych przy głównych źródłach hałasu, tj.: - P1 – przy strzępiarce, - P2 – przy wentylatorze urządzenia odpylającego strzępiarki, - P3 i P4 – przy wentylatorach odpylających linii do wytwarzania paliw alternatywnych, - P5 i P6 – przy maszynach do rozładunku złomu, - P7 – przy elewacji budynku linii do wytwarzania paliw alternatywnych. - H1 - na placu przed drzwiami wjazdowymi do hali stacji demontażu pojazdów, - H2 - w sektorze VI, magazynowania odpadów po demontażu pojazdów. - wyniki pomiarów prowadzący instalację będzie przedkładał organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz Podkarpackiemu Województwu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie - dodatkowo pomiary hałasu w środowisku będą prowadzone po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń wchodzących w skład instalacji; - prowadzony będzie pomiar hałasu i wibracji zgodnie z PN na	- zgłoszenie przez operatorów zakłóceń w pracy maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie zakładu zidentyfikowanych podczas monitoringu wizyjnego; - skargi mieszkańców	Analiza źródła emisji: - sprawdzenie prawidłowości prowadzonego procesu technologicznego; - określenie rodzaju emisji (chwilowa, występująca przez dłuższy okres; - dodatkowy pomiar emisji hałasu poza harmonogramem wykonany przez certyfikowane i akredytowane jednostki; - określenie przyczyn i podjęcie stosownych działań zmierzających do jej usunięcia, - sporządzenie protokołu dot. monitoringu emisji;
---	---	--	--	--	---	---	--	--

					- prowadzony będzie monitoring wizyjny pracujących urządzeń przez każdego z pracowników zakładu; - personel zakładu na bieżąco będzie śledził postęp naukowo-techniczny w dziedzinie ograniczenia emisji wibracji i hałasu – miarę możliwości nowoczesne rozwiązania w tej dziedzinie będą w zakładzie wdrażane; - prowadzone będą szkolenia pracowników również pod kątem oceny i szybkiego reagowania na wypadek zaistnienia zdarzeń dotyczących możliwości wystąpienia nadmiernej emisji hałasu i wibracji – w tym dokonany będzie przegląd oraz upowszechnienie wiedzy na ten temat.	stanowiskach pracy najbardziej narażonych na występowanie tych zjawisk wraz z oceną stopnia ekspozycji na hałas i wibracje osób pracujących na tych stanowiskach		- informacja zwrotna składającemu skargę
3	Linia do wytwarzania paliw alternatywnych z materiału międzyoperacyjnego wytworzonego w linii strzępienia złomu oraz odpadów innych niż niebezpieczne przyjmowanych z zewnątrz (zdolność przetwarzania 10 Mg/h, 62 400 Mg/rok w systemie trzyzmiannym	- hala produkcji paliw alternatywnych (źródło typu budynek) - źródła typu punkowego: • wentylator urządz. odpyl. linii do wytw. paliw alternat; • wentylator urządz. odpyl. linii do wytw. paliw alternat; - źródła typu liniowego : przejazd samochodów ciężarowych, osobowych oraz wózków widłowych	- praca instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego; - rozładunek odpadów z samochodów dostarczających odpady inne niż niebezpieczne , kontenerów; - załadunek /rozładunek odpadów przy pomocy dźwigu na linię technologiczną; - przemieszczanie odpadów za pomocą ładowarki;	- prowadzenie procesu przetwarzania odpadów wewnątrz hali magazynowo-produkcyjnej przy zamkniętych bramach - lokalizacja urządzeń i budynków w strefie przemysłowej w znacznej odległości od terenów chronionych akustycznie; - sukcesywna kontrola i konserwacja urządzeń; - obsługa urządzeń przez doświadczony personel; -ograniczenie czasu pracy w porze nocej do niezbędnego minimum; - konserwacja urządzeń oraz ich przegląd wykonywany będzie zgodnie z obowiązującym harmonogramem; - prowadzony będzie monitoring wizyjny			- zgłoszenie przez operatorów zakłóceń w pracy maszyn i urządzeń - eksploatowanych na terenie zakładu zidentyfikowanych podczas monitoringu wizyjnego; - skargi mieszkańców.	Analiza źródła emisji: -sprawdzenie prawidłowości prowadzonego procesu technologicznego; - określenie rodzaju emisji (chwilowa, występująca przez dłuższy okres; - dodatkowy pomiar emisji hałasu poza harmonogramem wykonany przez certyfikowane i akredytowane jednostki; - określenie przyczyn i podjęcie stosownych działań zmierzających do jej usunięcia, - sporządzenie protokołu dot. monitoringu emisji;

4	Stacja demontażu pojazdów – instalacja do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, z wykorzystaniem procesu obróbki fizycznej	- źródła typu budynek: • hala demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji • warsztat naprawczo-remontowy przy stacji demontażu pojazdów; - źródła typu punktowego: • wentylatory dachowe Stacji Demontażu Pojazdów (SDP) – 2 szt., • wentylator dachowy warsztatu przy SDP, • centrala wentylacyjna na dachu bud. biurowo-adm.;	- demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji; - przejazd pojazdów ciężarowych, wózków widłowych	pracujących urządzeń przez każdego z pracowników zakładu: - personel zakładu na bieżąco będzie śledził postęp naukowo-techniczny w dziedzinie ograniczenia emisji wibracji i hałasu – miarę możliwości nowoczesne rozwiązania w tej dziedzinie będą w zakładzie wdrażane; - prowadzone będą szkolenia pracowników również pod kątem oceny i szybkiego reagowania na wypadek zaistnienia zdarzeń dotyczących możliwości wystąpienia nadmiernej emisji hałasu i wibracji – w tym dokonany będzie przegląd oraz upowszechnienie wiedzy na ten temat.	zgłoszenie przez operatorów zakłóceń w pracy maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie zakładu zidentyfikowanych podczas monitoringu wizyjnego; - skargi mieszkańców.	Analiza źródła emisji: - sprawdzenie prawidłowości prowadzonego procesu technologicznego; - określenie rodzaju emisji (chwilowa, występująca przez dłuższy okres; - dodatkowy pomiar emisji hałasu poza harmonogramem wykonany przez certyfikowane i akredytowane jednostki; - określenie przyczyny i podjęcie stosownych działań zmierzających do jej usunięcia, - sporządzenie protokołu dot. monitoringu emisji; - informacja zwrotna składającemu skargę.
---	--	--	---	---	--	--

		- źródła typu liniowego : przejazd samochodów ciężarowych, osobowych oraz wózków widłowych	- obsługa urządzeń przez doświadczony personel; - instalacja będzie pracować w systemie jednozmianowym, od poniedziałku do piątku tylko w porze dziennej między 7.00 a 15.00; - konserwacja urządzeń oraz ich przegląd wykonywany będzie zgodnie z obowiązującym harmonogramem; - prowadzony będzie monitoring wizyjny pracujących urządzeń przez każdego z pracowników zakładu; - personel zakładu na bieżąco będzie śledził postęp naukowo-techniczny w dziedzinie ograniczenia emisji wibracji i hałasu – miarę możliwości nowoczesne rozwiązania w tej dziedzinie będą w zakładzie wdrażane; - prowadzone będą szkolenia pracowników również pod kątem oceny i szybkiego reagowania na wypadek zaistnienia zdarzeń dotyczących możliwości wystąpienia nadmiernej emisji hałasu i wibracji – w tym dokonany będzie przegląd oraz upowszechnienie wiedzy na ten temat.		
--	--	---	---	--	--

Załączniki:

1. Protokół monitorowania hałasu i wibracji
2. Protokół reagowania na wybrane przypadki

PROTOKÓŁ MONITOROWANIA HAŁASU I WIBRACJI

Data wykonanego badania

Norma/metoda badania

Wykonawca badania.....

Badanie planowane / interwencyjne

Wyniki monitoringu hałasu i wibracji w odniesieniu do punktów kontrolnych określonych w punkcie VIII.4.2. Tabela nr 35 pozwolenia zintegrowanego

Lp.	Punkt pomiarowy	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne	Analiza wyników badań
1.	K1	Na osiedlu Energetyków w odległości około 0,6 km na południe od Zakładu	N 50°33'03,86" E 22°04'30,08"	
2.	K2	Na osiedlu Hutnik w odległości około 2 km na południowy – wschód od Zakładu	N 50°32'40,45" E 22°04'38,33"	

Wnioski:

Załączniki:

1. Sprawozdanie z wykonanych pomiarów

.....
Data sporządzenia protokołu

.....
Data i podpis osoby sporządzającej protokół

PROTOKÓŁ REAGOWANIA NA STWIERDZONE PRZYPADKI

Data wpłynięcia skargi.....

Temat/ przyczyna skargi.....

Wyniki analizy skargi.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

Podjęte działania:.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

Treść informacji zwrotnej:.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

.....
Data sporządzenia protokołu

.....
Data i podpis osoby sporządzającej protokół

