MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.76.1.2019.MD

Rzeszów, 2020-11-09

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.),
- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 185, art. 188, art. 191a., art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 218, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020r. poz. 1219 ze zm.),
- § 2 ust 1 pkt 42 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r., poz. 1839),
- pkt. 5 ppkt. 1) b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169),
- ustawa z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 ze zm.),
- § 2 oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020r., poz. 10),
- § 2 oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 poz. 112),
- § 10 ust. 2 i § 11 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019r. poz. 2286 ze zm.),
- § 2, § 5, § 6, § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. z 2008r., Nr 215, poz. 1366),
- ustawa z dnia 20 stycznia 2005 r. o recykling pojazdów wycofanych z eksploatacji (Dz.U. z 2019 poz. 1610 ze zm.),
- rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 28 lipca 2005 r. w sprawie minimalnych wymagań dla stacji demontażu pojazdów oraz sposobu demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji (Dz. U. z 2005r., Nr 143, poz. 1206 ze zm.)

al. Łukasza Cieplińskiego 4, 35-010 Rzeszów
tel. +48 17 850 17 00, fax +48 17 850 17 01, e-mail: marszalek@podkarpackie.pl, www.podkarpackie.pl

po rozpatrzeniu wniosku „IMPRESJA" Robert Jaśkowiec, ul. Łąkowa 5, 37-200 Przeworsk z dnia 11.09.2019r. (data wpływu: 11.09.2019r.) wraz z jego uzupełnieniem z dnia 25.05.2020r. (data wpływu: 25.05.2020r.) i z dnia 20.10.2020r. (data wpływu: 21.10.2020r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Przeworsku instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych, tj. stacji demontażu pojazdów, o zdolności przetwarzania 36 Mg/dobę odpadów niebezpiecznych,

orzekam

udzielam dla „IMPRESJA" Robert Jaśkowiec, ul. Łąkowa 5, 37-200 Przeworsk REGON: 650108530, NIP: 794-101-02-82 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Przeworsku, na działkach o nr ewid.: 4836/6, 4836/9 i 4835/4 instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych, tj. stacji demontażu pojazdów, o zdolności przetwarzania 36 Mg/dobę odpadów niebezpiecznych, 9 000 Mg/rok i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności oraz instalacji.

„IMPRESJA" Robert Jaśkowiec zajmować się będzie przetwarzaniem odpadów niebezpiecznych w instalacji kwalifikowanej jako instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania powyżej 10 Mg/dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno - chemicznej (pkt. 5 ppkt. 1) b).

Podstawowym procesem będzie demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji i odzysk wymontowanych z pojazdów przedmiotów, materiałów i części w celu ich przygotowania do ponownego użycia, recyklingu i odzysku.
Na terenie instalacji prowadzone będzie również zbieranie odpadów innych niż niebezpieczne i odpadów niebezpiecznych.

Instalacja pracować będzie 6900 godzin w roku (300 dni w roku). Praca prowadzona będzie w systemie trzyzmianowym w porze dziennej tj. od 6:00 do 22:00. oraz w porze nocnej, tj. od 22.00 do 6.00. W porze nocnej prowadzone będą prace wyłącznie w hali.

W instalacji prowadzone będą procesy:
- proces R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/,
- proces R13 /Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów/.

I.2. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

I.2.1. Hala demontażu pojazdów

Budynek parterowy o powierzchni 966,40 m^2 (powierzchnia użytkowa 832,00 m^2) i kubaturze 6039 m^3 wykonany w konstrukcji prefabrykowanej, szkieletowej o układzie słupowo-ryglowym, ze szczelną betonową posadzką, stropodach wykonany z płyt żelbetowych. W budynku wydzielone będą:

- część biurowo - socjalna o powierzchni 92,99 m^2, w tym pomieszczenie biurowe do przyjmowania i obsługi osób przekazujących pojazdy, wyposażone w metalową szafę do przechowywania dokumentów pojazdów;
- sektor III - usuwania z pojazdów elementów i substancji niebezpiecznych w tym płynów o powierzchni 72 m^2;
- sektor IV - demontażu właściwego;
- stanowiska warsztatowe wyposażone w metalowe stoły oraz w podstawowe narzędzia.

Hala demontażu wyposażona będzie w urządzenie filtrowentylacyjne w ilości 3 szt., służące do wentylacji ogólnej hali oraz do oczyszczania powietrza. Urządzenie posiadać będzie czterostopniowy system filtracji powietrza: filtr wstępny, matę filtracyjną filtr kompaktowy oraz filtr węglowy, o skuteczności filtracji (wg danych producenta):

- pył zawieszony PM10 - 90 – 100%,
- pył zawieszony PM2,5 - 85 – 95%.

Powietrze procesowe po oczyszczeniu w ww. urządzeniu ochrony powietrza będzie zawracane na halę – urządzenie filtracyjne nie będzie posiadać wyrzutu zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego.

Hala demontażu zlokalizowana będzie na placu utwardzonym, wyposażonym w system ujmowania i odprowadzania wód odciekowych, w tym z miejsc magazynowania odpadów do kanalizacji ścieków przemysłowych z oczyszczaniem w separatorze. Na kanalizacji ścieków przemysłowych zainstalowany będzie, bezodpływowy, żelbetowy zbiornik o pojemności 3,0 m^3 z którego odcieki okresowo wywożone będą do oczyszczania.

I.2.2. Sektory przetwarzania odpadów:

I.2.2.1. Sektor I - przyjmowania pojazdów wycofanych z eksploatacji

Plac utwardzony, o szczelnej powierzchni wynoszącej 30 m^2 wykonany z kostki betonowej na podbudowie betonowej, podłoże uszczelnione geomembraną. Plac wyposażony w system ujmowania i odprowadzania wód odciekowych kierowanych poprzez separator substancji ropopochodnych o przepustowości

nominalnej – 1,5 l/s do zbiornika bezodpływowego oraz w wagę samochodową o skali ważenia ponad 3,5 Mg.
Przeznaczony będzie do przyjmowania i czasowego magazynowania samochodów przeznaczonych do demontażu.

I.2.2.2. Sektor II - magazynowania pojazdów przyjętych do demontażu

Plac utwardzony, o szczelnej powierzchni wynoszącej 300 m^2 wykonany z kostki betonowej na podbudowie betonowej, podłoże uszczelnione geomembraną, z zachowanym polem manewrowym. Plac wyposażony w system ujmowania i odprowadzania wód odciekowych kierowanych poprzez separator substancji ropopochodnych o przepustowości nominalnej – 1,5 l/s do zbiornika bezodpływowego. Plac zlokalizowany w sąsiedztwie sektora przyjmowania pojazdów.
W sektorze magazynowane będą przyjęte pojazdy oczekujące na osuszenie i usuniecie elementów oraz substancji niebezpiecznych.

I.2.2.3. Sektor III - usuwania z pojazdów elementów i substancji niebezpiecznych w tym płynów

Sektor o powierzchni 72 m^2, usytuowany w budynku hali demontażu, o konstrukcji prefabrykowanej, posiadającej utwardzone, szczelne podłoże betonowe wyposażone w system ujmowania i odprowadzania wód odciekowych kierowanych poprzez separator substancji ropopochodnych o przepustowości nominalnej – 1,5 l/s do zbiornika bezodpływowego.
W sektorze prowadzone będzie usuwanie z pojazdów elementów i substancji niebezpiecznych w tym płynów. Wyposażony będzie w specjalistyczne urządzenia przeznaczone do usuwania paliw i płynów eksploatacyjnych, sorbenty do neutralizacji ewentualnych wycieków paliw i płynów eksploatacyjnych oraz

Sektor podzielony będzie na dwie części:

1. Usuwania z pojazdów elementów i substancji niebezpiecznych w tym płynów, wyposażony w specjalistyczne urządzenia do usuwania paliw i płynów eksploatacyjnych oraz sorbenty do neutralizacji ewentualnych wycieków paliw i płynów eksploatacyjnych.
2. Wydzielone miejsce o powierzchni ok. 24 m^2 do magazynowania odpadów niebezpiecznych pochodzących z demontażu pojazdów, wyposażone w oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu specjalistyczne pojemniki o pojemnościach 20 dm^3, 60 dm^3, 100 dm^3, 1000 dm^3, beczki o pojemności 0,2 m^3 i zbiorniki o pojemności 27 dm^3, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników znajdujących się w odpadach, przeznaczone do selektywnego gromadzenia usuniętych i zdemontowanych z pojazdów odpadów niebezpiecznych tj.:

- pojemniki hermetyczne - na odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe, hydrauliczne,

- pojemniki hermetyczne dwupłaszczyznowe - na pozostałe usunięte paliwa i płyny eksploatacyjne,
- pojemniki odporne na działanie kwasów - na akumulatory,
- pojemniki - na zbiorniki z gazem,
- pojemniki spełniające wymagania dla zbiorników ciśnieniowych - na usunięte z układów klimatyzacyjnych substancje zubażające warstwę ozonową,
- pojemniki - na układy klimatyczne,
- pojemniki - na katalizatory spalin ,
- pojemniki, beczki - na filtry oleju,
- pojemniki - na odpady zawierające materiały wybuchowe,
- pojemniki - na odpady zawierające rtęć,
- pojemniki spełniające wymagania rozporządzenia Ministra Gospodarki z dn. 24 czerwca 2002 r. w sprawie wymagań w zakresie wykorzystywania i przemieszczania substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska oraz wykorzystywania i oczyszczania instalacji lub urządzeń, w których były lub są wykorzystywane substancje stwarzające szczególne zagrożenie dla środowiska - na kondensatory,
- pojemniki oznakowane wg. rozporządzenia Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 2 kwietnia 2004 r. w sprawie sposobów i warunków bezpiecznego użytkowania i usuwania wyrobów zawierających azbest oraz worki polietylenowe o grubości nie mniejszej niż 0,2 mm, szczelnie zamknięte - na odpady zawierające azbest,
- pojemniki na sorbenty wykorzystywane do neutralizacji ewentualnych wycieków paliw i płynów eksploatacyjnych.

I.2.2.4. Sektor IV – demontażu z pojazdów przedmiotów wyposażenia i części nadających się do ponownego użycia oraz elementów, w tym odpadów nadających się do odzysku, recyklingu albo unieszkodliwiania

Sektor o powierzchni 756,04 m^2, zlokalizowany w budynku hali demontażu o konstrukcji prefabrykowanej, posiadającej utwardzone, szczelne podłoże betonowe wyposażone w system odprowadzania wód odciekowych kierowanych poprzez separator substancji ropopochodnych o przepustowości nominalnej – 1,5 l/s do zbiornika bezodpływowego.
W sektorze wydzielone będą stanowiska demontażowe, gdzie wymontowywane będą i sprawdzane części z pojazdów nadające się do ponownego użycia.
Sektor wyposażony będzie w niezbędne narzędzia do prowadzenia operacji demontażu oraz oznakowane pojemniki, wykonane z materiałów odpornych na działanie składników znajdujących się w odpadach, przeznaczone do selektywnego gromadzenia usuniętych i zdemontowanych z pojazdów odpadów tj.:
- szyb hartowanych,
- szyb klejonych,
- przedmiotów wyposażenia i części zawierających metale nieżelazne.

I.2.2.5. Sektor V – magazynowania wymontowanych z pojazdów przedmiotów wyposażenia i części nadających się do ponownego użycia:

Budynek wykonany z blachy, z betonową posadzką o powierzchni 181,91 m^2. Wyposażony w regały na części nadające się do ponownego użycia oraz oznakowane pojemniki i kontenery do selektywnego magazynowania wymontowanych z pojazdów części i wyposażenia.

I.2.2.6. Sektor VI - magazynowania odpadów pochodzących z demontażu pojazdów oraz odpadów zbieranych:

I.2.2.6.1. Magazynowanie odpadów pochodzących z demontażu pojazdów:

I.2.2.6.1.1. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych:

I.2.2.6.1.1.1. Sektor VIN – wydzielona cześć magazynu odpadów niebezpiecznych o powierzchni 65,0 m^2, w budynku stacji demontażu. Sektor wyposażony w regał oraz oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu:

- specjalistyczne, hermetyczne, dwupłaszczyznowe zbiorniki o pojemności 900 dm^3 i 995 dm^3 na odpady ciekłe zapalne,
- specjalistyczne zbiorniki ze szczelnie zamykanymi wlewami o pojemności 27 dm^3 na gaz płynny,
- specjalistyczne zbiorniki o pojemności 15 dm^3 na freony,
- specjalistyczne, szczelnie zamykane metalowe lub z tworzywa sztucznego pojemniki o pojemnościach: 100 dm^3, 200 dm^3, 1000 dm^3 na oleje odpadowe i płyny eksploatacyjne,
- specjalistyczne, metalowe lub z tworzywa sztucznego pojemniki o pojemnościach: 20 dm^3, 60 dm^3, 100 dm^3 na elementy zawierające rtęć, kondensatory, poduszki powietrzne, okładziny hamulcowe, zużyte urządzenia,
- metalowe lub z tworzywa sztucznego pojemniki o pojemnościach: 0,2 m^3, 0,5 m^3, 1 m^3 na sorbenty, zużyte tkaniny,
- beczki o pojemności 0,2 m^3, 100 dm^3 na filtry olejowe, płyny eksploatacyjne,
- eurokosze o pojemności 1 m^3 na katalizatory,
- butle na gaz,

wykonane z materiałów odpornych na działanie składników znajdujących się w odpadach, przeznaczone do selektywnego gromadzenia usuniętych i zdemontowanych z pojazdów odpadów.

I.2.2.6.1.1.2. Sektor III - wydzielone w sposób trwały, odpowiednio oznakowane miejsce w budynku stacji demontażu, zgodnie z opisem zawartym w pkt. I.2.2.3.

I.2.2.6.1.2. Magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne:

Szczelnie zamykane, oznakowane kontenery i pojemniki metalowe lub z tworzywa sztucznego przeznaczone do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, tj.:
- kontenery o pojemności: 33 m^3 na opony, metale żelazne, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło,
- pojemniki o pojemnościach: 60 dm^3, 100 dm^3, 200 dm^3 na okładziny hamulcowe, zużyte urządzenia,
- pojemniki o pojemnościach: 10 m^3, 21 m^3, 33 m^3, 1000 dm^3 na płyny eksploatacyjne, gaz skroplony,

oraz worki big-bag i eurokosze o pojemności 1 m^3 na katalizatory.
Kontenery, pojemniki, big-bagi i eurokosze usytuowane będą na placach o nawierzchni betonowej zlokalizowanych wokół hali demontażu, w tym:
- placu o powierzchni 310,08 m^2 zlokalizowanym od strony zachodniej,
- placu o powierzchni 357,98 m^2 zlokalizowanym od strony południowej,
- placu o powierzchni 236,77 m^2 zlokalizowanym od strony wschodniej,

wyposażonych w urządzenie gaśnicze. Miejsca magazynowania big - bagów oraz erokoszy będą zadaszone.

I.2.2.6.2. Magazynowanie odpadów zbieranych:

I.2.2.6.2.1. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych:

I.2.2.6.1.1.1. Sektor VIN – wydzielona w sposób trwały cześć w magazynie odpadów niebezpiecznych o powierzchni 2,0 m^2 wyposażona w oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu:
- specjalistyczne pojemniki o pojemności: 400 dm^3 na baterie i akumulatory,
- metalowe beczki o pojemności 100 dm^3 na oleje odpadowe.

I.2.2.6.2.2. Magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne:

Sektor VIZ – wydzielona w sposób trwały część betonowego placu o powierzchni 35 m^2 do magazynowania odpadów zbieranych innych niż niebezpieczne. Na placu ustawione będą oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu pojemniki i kontenery, przeznaczone do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, tj.:
- metalowe pojemniki o pojemności: 1,0 m^3 i 1,7 m^3 na opony, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło,
- metalowy kontener o pojemności: 33 m^3 na metale żelazne.

I.2.3. Pozostałe wyposażenie instalacji:
- waga samochodowa najazdowa o skali ważenia ponad 3,5 Mg do ustalania masy odpadów wchodzących na instalację,
- podnośniki samochodowe 2-kolumnowe,

- maszyny do przeładunku złomu,
- narzędzia pneumatyczne,
- urządzenia do usuwania płynów eksploatacyjnych,
- urządzenia do odzysku czynnika chłodniczego,
- prasa - paczkarka do karoserii samochodowych,
- urządzenia do zdejmowania opon,
- kompresor powietrza,
- wózki widłowe,
- koparka,
- pojemniki, kontenery, beczki na odpady,
- środki transportu, w tym samochody ciężarowe kontenerowe oraz typu laweta i hakowiec,
- przyłącze elektroenergetyczne z sieci zewnętrznej,
- przyłącze wodociągowe z sieci wodociągowej,
- separator koalescencyjny typu RHI 01 1/B 125 o przepustowości nominalnej – 1,5 l/s.
- przyłącze kanalizacyjne,
- przyłącze do sieci kanalizacji deszczowej zbiorczej.
- żelbetowy, bezodpływowy zbiornik o pojemności 3,0 m^3 na odcieki,
- oświetlenie terenu,
- trwałe ogrodzenie wykonane w części z paneli z siatką a w części z blachy trapezowej,
- monitoring wizyjny składający się z 4 kamer.

I.2.4. Zastosowane techniki w procesie demontażu odpadów w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń oraz ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postepowaniem i przemieszczaniem odpadów (Bat 2, Bat 5) – zgodnie z wdrożonym systemem zarzadzania środowiskowego (EMS Bat 1):

- opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór (Bat 2a),
- opracowanie i wdrożenie procedur odbioru odpadów (Bat 2b),
- opracowanie i wdrożenie procedur postępowania z odpadami i ich przemieszczania, dokumentowanie i weryfikowanie po wykonaniu (Bat 5),
- opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów (Bat 2c),
- opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia (Bat 2d),
- zapewnienie segregacji odpadów (Bat 2e),
- zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów (Bat 2f),
- sortowanie dostarczonych odpadów stałych (Bat 2g).

I.2.5. Zastosowane techniki w celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów (Bat 4), :

- zoptymalizowanie miejsc magazynowania odpadów poprzez ich usytuowanie w bezpośrednim sąsiedztwie miejsca przetwarzania tych odpadów (Bat 4a),
- ustalona odpowiednia pojemność magazynowa uwzględniająca charakterystykę odpadów, ich ilość i czas magazynowania (Bat 4b),
- bezpieczna obsługa miejsc magazynowania (Bat 4c),
- wydzielony, odpowiednio oznakowany i zabezpieczony obszar do magazynowania i postępowania z odpadami innymi niż niebezpieczne oraz odpadami niebezpiecznymi (Bat 4d).

I.3. Przyjęcie odpadów na teren instalacji:

I.3.1. Wjazd na teren instalacji będzie realizowany z drogi miejskiej i odbywał się będzie za zgodą pracownika. Przyjęcie odpadów na teren instalacji będzie się odbywać pod nadzorem przeszkolonego pracownika stacji demontażu.

I.3.2. Pojazdy wycofane z eksploatacji będą dostarczane na teren instalacji pojazdami transportowymi typu: laweta, hakowiec, samochodami ciężarowymi, kontenerowcami zewnętrznymi oraz dostarczane będą przez osoby fizyczne i jednostki organizacyjne we własnym zakresie. Rozładunek, załadunek oraz przemieszczanie odpadów realizowane będzie za pomocą wózków widłowych i koparki.

I.3.3. Skierowanie pojazdu do wyznaczonego punktu rozładunku odpadów na terenie instalacji. Rozładunek pojazdu odbywał się będzie wyłącznie w miejscu na ten cel wyznaczonym i oznakowanym, tj. sektorze I - przyjmowania zużytych pojazdów.

I.3.4. Sprawdzenie stanu technicznego pojazdu, jego kompletności.

I.3.5. Weryfikacja przez uprawnionego pracownika dokumentów dostarczonych ze zużytym pojazdem. Przyjęciu odpadów towarzyszyć będzie stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi w dokumentach odpadami. Uprawniony pracownik dokonywał będzie oględzin dostarczonych odpadów.

I.3.6. Rejestracja w systemie elektronicznym informacji o dostawcy zużytego pojazdu, w szczególności nazwy podmiotu, adresu, numeru rejestracyjnego pojazdu, daty.

I.3.7. Unieważnienie dokumentów pojazdu zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami co do sposobu unieważnienia pojazdów wycofanych z eksploatacji (dowód rejestracyjny, karta pojazdu, jeżeli była wydana, oraz tablice rejestracyjne).

I.3.8. Ważenie pojazdu na znajdującej się w sektorze I wadze o zakresie ważenia ponad 3,5 Mg. Wprowadzenie danych do elektronicznego systemu ewidencji.

I.3.9. Transport pojazdu do sektora II – sektora magazynowania pojazdów.

I.3.10. Prowadzony będzie rejestr odmowy przyjęcia odpadów na teren instalacji zawierający dane o których mowa w pkt. I.3.1.7. z podaniem przyczyny odmowy. W przypadku odmowy przyjęcia pojazdu, niezwłocznie zawiadamiany będzie o tym fakcie Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska. W przypadku odmowy przyjęcia odpadu niekompletnego operator instalacji wskaże najbliższą stację demontażu działającą w ramach sieci zbierania pojazdów.

I.4. Proces technologiczny demontażu pojazdów

I.4.1. Etap I - przyjmowanie zużytych pojazdów do demontażu

Po wstępnej weryfikacji, pojazdy przeznaczone do demontażu skierowane będą do sektora I (sektor przyjęcia), w którym będzie sprawdzany nr VIN, nr nadwozia lub ramy w starszych pojazdach. Po czynnościach formalnych i unieważnieniu dokumentów pojazdu (dowodu rejestracyjnego, karty pojazdu jeżeli była wydana oraz tablic rejestracyjnych) i wydaniu zaświadczenia o przyjęciu pojazdu do demontażu lub wydaniu zaświadczenia o przyjęciu pojazdu niekompletnego, pojazdy kierowane będą do sektora nr II (magazynowania zużytych pojazdów).

I.4.2. Etap II - usunięcie z pojazdów elementów wyposażenia stwarzających zagrożenie

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

I.4.3. Etap III – osuszanie pojazdu i usuwanie z pojazdu substancji niebezpiecznych i poszczególnych elementów

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

- paliwa ciekłego,
- olei silnikowych, przekładniowych, hydraulicznych,
- płynów hamulcowych, ze spryskiwaczy, chłodniczych,
- czynnika chłodzącego (freon) zawartego w układach klimatyzacyjnych.

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

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

- zbiornika gazu wraz z paliwem gazowym LPG, który po zdemontowaniu zostanie opróżniony za pomocą profesjonalnego urządzenia do osuszania gazu,
- filtrów olejowych,
- układu klimatyzacyjnego,
- przedmiotów wyposażenia nadających się do ponownego użycia,
- akumulatora wraz z elektrolitem,
- elementów zawierających materiały wybuchowe,
- katalizatora spalin,
- kondensatorów,
- elementów zawierających rtęć,
- części zawierających azbest,
- części zawierających metale ciężkie,
- szyb,
- opon,
- części zawierających metale nieżelazne.

I.4.4. Etap IV - demontaż właściwy pojazdu

Proces realizowany będzie w hali demontażu i będzie obejmował:

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

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

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

Wymontowane części i elementy, po oczyszczeniu poddane zostaną ponownej ocenie pod kątem ich przydatności. Po ocenie wizualnej i dokonaniu oceny ich dalszej przydatności, poszczególne części i elementy pojazdu przetransportowane będą

z wykorzystaniem wózków do sektora VI magazynowania odpadów lub do sektora V magazynu części przeznaczonych do ponownego użycia.
Karoseria samochodów poddana będzie zgniataniu w paczkarce, a następnie przetransportowana będzie do miejsca magazynowania. Wymontowane elementy metalowe i gumowe będą kierowane do wydzielonych miejsc magazynowania i umieszczane w odpowiednio oznakowanych pojemnikach, do czasu zebrania ilości uzasadniającej transport.

I.4.5. Etap V - ocena stopnia przydatności zdemontowanych części i elementów

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

I.4.6. Etap VI - przekazanie odpadów

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

I.5. Planowany termin uruchomienia instalacji, od którego ustalona została emisja: 2 styczeń 2021r.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

II.1. Emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji

II.1.1. Instalacja nie będzie stanowić źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza – powietrze procesowe ujmowane będzie w system wentylacji wyposażony w urządzenie ochrony powietrza i po oczyszczeniu zawracane będzie na halę.

II.1.2. Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów lub ich ograniczania (Bat 14, Bat 39):

- minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych (Bat 14a),
- ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenia i przetwarzanie emisji rozproszonych poprzez przechowywanie, obróbkę i przetwarzanie odpadów, które mogą generować emisje rozproszone w budynku zamkniętym, oraz gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji (Bat 14d),

- recyrkulacja gazów odlotowych(Bat 39b),
- dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności (Bat 14b),
- zapobieganie korozji poprzez dobór odpowiednich materiałów budowlanych oraz stosowanie powłok ochronnych (Bat 14c),
- obsługa techniczna instalacji obejmująca regularne wymiany urządzeń i sprzętu oraz systematyczne kontrole (Bat 14f),
- regularne czyszczenie terenu, na którym są przetwarzane i magazynowane odpady (Bat 14g).

II.2. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.2.1. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 2

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
1.	**16 01 03**	Zużyte opony	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia - stały Skład chemiczny: ściany boczne i warstwa wewnętrzna - guma - elastomer zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych np. poliolefin, sadza techniczna i plastyfikatory, kord stalowy – żelazo, węgiel, siarka, stal.	**250**
2.	**16 01 12**	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia - stały Skład chemiczny: materiał cierny okładzin i klocków hamulcowych - stop żeliwny żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką i innymi składnikami.	**1**
3.	**16 01 15**	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia - ciekły Skład chemiczny: glikol etylowy lub glikol propylowy, tlen, wodór.	**6**
4.	**16 01 17**	Metale żelazne (wymontowane, nienadające się do wykorzystania elementy składające się głównie z metali żelaznych, np.: silniki samochodowe, skrzynie biegów,	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia - stały Skład chemiczny: żelazo, chrom, nikiel, węgiel i inne pierwiastki np. mangan i krzem.	**2 000**

		całe zestawy napędowe, rozrusznik, alternatory, tylne mosty, ramy pojazdów, zawieszenia)			
5.	**ex 16 01 17**	Metale żelazne (pozostałości z pojazdów wycofanych z eksploatacji przeznaczone do strzępienia)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia - stały Skład chemiczny: żelazo, chrom, nikiel, węgiel i inne pierwiastki np. mangan i krzem.	**6 000**
6.	**16 01 18**	Metale nieżelazne	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia - stały Skład chemiczny: metale typu: miedź, cynk, nikiel, aluminium, cyna, ołów, kadm i inne metale.	**340**
7.	**16 01 19**	Tworzywa sztuczne	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia - stały Skład chemiczny: elementy pojazdu wykonane z tworzyw sztucznych - polimery typu: PET, PP, PS, PE, PEHD, PELD, PVC, PC.	**120**
8.	**16 01 20**	Szkło	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia - stały Skład chemiczny: elementy pojazdu wykonane ze szkła - piasek kwarcowy, sód i wapień.	**140**
9.	**16 01 22**	Inne niewymienione elementy (wiązki elektryczne)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia - stały Skład chemiczny: m.in. wiązki elektryczne z drutu miedzianego i osłonki - miedź, polimery naturalne i syntetyczne, stal szlachetna, kordy - poliamid, sadza, siarka, chlor.	**10**
10.	**16 01 99**	Inne niewymienione odpady (resztki tapicerki, tekstylia, obicia siedzeń, wykładziny podłogowe, uszczelki, dętki i inne)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia - stały Skład chemiczny: elementy zbudowane z gumy - elastomer zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych np. poliolefin, sadza techniczna i plastyfikatory, tapicerka - tkaniny naturalne i sztuczne, kauczuk, politlenki fenylu.	**10**
11.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia - stały Skład chemiczny: m.in. urządzenia elektryczne i elektroniczne - metale żelazne i nieżelazne tj.: aluminium, cyna, miedź, ołów oraz tworzywa PP.	**10**

12.	**16 08 01**	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia - stały Skład chemiczny: reaktor katalityczny z rdzenia ceramicznego - węglik krzemu, tlenek glinu, żelazo, węgiel, warstwa pośrednia - tlenek glinu, warstwa aktywna - złoto, platyna, pallad, srebro, ren, rod, warstwa uszczelniająca i izolująca - tlenki ceru, stal żaroodporna chromowo-niklowa obudowa - stal nierdzewna, żelazo, chrom, węgiel.	**45**

II.2.2. Odpady niebezpieczne

Tabela 3

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
1.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczne, drobne frakcje pyłu i metali m.in. cyna, chrom, żelazo, aluminium, miedź, cząstki i pyły sadzy, nagaru, związki ołowiu, związki fosforu, siarki, cynku i baru. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi: H5 – „szkodliwe", H6 –„ toksyczne", H7 – „rakotwórcze" H14 – „ekotoksyczne".	**50**
2.	**13 07 01***	Olej opałowy i olej napędowy	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów pochodzenia naftowego, estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych, dodatki uszlachetniające, detergenty, dodatki smarnościowe, przeciwkorozyjne, poprawiające odporność na utlenianie, podwyższające liczbę cetanową, deemulgujące	**20**

				i depresatory, przeciwpienne, biobójcze, znacznik paliwa. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H-3 – „łatwopalne", H5 – „szkodliwe", H6 –„ toksyczne", H7 – „rakotwórcze" H14 – „ekotoksyczne".	
3.	**13 07 02***	Benzyna	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny: 2-etoksy-2-metylopropan, eter tert-butylowo-metylowy i etanol. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H-3 – „łatwopalne", H5 – „szkodliwe", H6 –„ toksyczne", H7 – „rakotwórcze" H14 – „ekotoksyczne".	**45**
4.	**13 07 03***	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów pochodzenia naftowego oraz estrów metylowych wyższych kwasów tłuszczowych, dodatki uszlachetniające, detergenty, dodatki smarnościowe, przeciwkorozyjne, poprawiające odporność na utlenianie i inne. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H-3 – „łatwopalne", H5 – „szkodliwe", H6 –„ toksyczne", H7 – „rakotwórcze" H14 – „ekotoksyczne".	**10**
5.	**14 06 01***	Freony, HCFC, HFC	Z demontażu układów chłodzących i klimatyzacyjnych pojazdów	Stan skupienia gaz. Podstawowy skład chemiczny: freon - chloro-fluoro-węgiel, pochodna chlorowcowa węglowodorów nasyconych, w cząsteczce - atomy chloru i fluoru, niekiedy również bromu. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H14 – „ekotoksyczne".	**1**

6.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Czyszczenie zdemontowanych części oraz zabrudzonych powierzchni (czyściwo), bieżące naprawy, usuwanie rozchlapek	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: kawałki tkanin, wkłady filtracyjne, zanieczyszczone ubrania robocze - bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), skrobia, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, poliester, polipropylen i inne. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi: H-3 – „łatwopalne", H5 – „szkodliwe", H14 – „ekotoksyczne".	**3**
7.	**16 01 07***	Filtry olejowe	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: papier filtracyjny - (celuloza), włókna poliestrowe lub szklane, metalowe rdzenie - metal, resztki olejów i produktów niepełnego spalania – cząstki sadzy, ołowiu i inne. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi: H5 – „szkodliwe", H14 – „ekotoksyczne".	**6**
8.	**16 01 08***	Elementy zawierające rtęć	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: m.in. żarówki – rtęć, żelazo, węgiel, krzem, aluminium, ABS, PP, PE. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi: H5 – „szkodliwe", H6 –„ toksyczne", H7 – „rakotwórcze" H14 – „ekotoksyczne".	**3**
9.	**16 01 09***	Elementy zawierające PCB (kondensatory)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: kondensatory - metale, PCB. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi: H5 – „szkodliwe", H6 –„ toksyczne", H7 – „rakotwórcze" H14 – „ekotoksyczne".	**3**

10.	**16 01 10***	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: azydek sodu, azotan potasu, dwutlenek krzemu, dwutlenek węgla, polipropylen, akrylnitril – butadien – styren, bawełna metale, PCB. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi: H1 – „wybuchowe".	**3**
11.	**16 01 11***	Okładziny hamulcowe zawierające azbest	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: miedź, azbest, żywica, kauczuk, włókno szklane, grafit, wełna stalowa, włókno miedziane. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi: H7 – „rakotwórcze" H14 – „ekotoksyczne"	**3**
12.	**16 01 13***	Płyny hamulcowe	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny: etery alkilowe, glikole alkilenowe, poliglikole etylenowe i propylenowe oraz estry i dodatki uszlachetniające. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi: H5 – „szkodliwe", H6 –„ toksyczne", H14 – „ekotoksyczne"	**6**
13.	**16 01 14***	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny: glikole etylenowe i propylenowe oraz dodatki uszlachetniające i ochronne. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi: H2- „utleniające", H4-„drażniące", H5 – „szkodliwe", H6 –„ toksyczne", H8 – „żrące" H14 – „ekotoksyczne"	**20**

14.	**16 01 21***	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 17 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (zbiorniki z gazem)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć oraz zbiorniki z gazem - żelazo, mosiądz, mieszaniny węglowodorów, węgiel, substancje kontrolowane z grupy CFC, HCFC, rtęć. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi: H1- „wybuchowe", H2- „utleniające", H5 – „szkodliwe"	**3**
15.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: elektrody ołowiowe - dwutlenek ołowiu i ołów gąbczasty, elektrolit - roztwór kwasu siarkowego, kratka z masą czynną - ołów, aluminium, cyna, wapno, kwas siarkowy, woda, separator gumowy - elastomer z alifatycznych łańcuchów polimerowych itp. obudowa - tworzywa sztuczne. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi: H6 –„ toksyczne", H8 – „żrące", H14 – „ekotoksyczne"	**120**
16.	**16 06 02***	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: tlenek niklu, metaliczny kadm, wodorotlenek potasu, tworzywa sztuczne. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi: H6 –„ toksyczne", H8 – „żrące", H14 – „ekotoksyczne"	**10**
17.	**16 06 03***	Baterie zawierające rtęć	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: ogniwo srebrowo-cynkowe w zasadowym elektrolicie. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi: H6 –„ toksyczne", H8 – „żrące", H14 – „ekotoksyczne".	**10**

18.	**16 08 02***	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: katalizator – reaktor katalityczny z rdzenia ceramicznego lub metalowego warstwy pośredniej, warstwy aktywnej, warstwy uszczelniającej i izolującej, obudowa – stal, metal, platyna pallad, rod. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi: H6 –„ toksyczne", H8 – „żrące", H14 – „ekotoksyczne"	**3**

II.2.3. Łączna masa odpadów wytwarzanych w ciągu roku nie będzie przekraczać 9 000 Mg, w tym odpadów innych niż niebezpieczne 8 937 Mg, a odpadów niebezpiecznych 319 Mg.

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

II.3.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanych w odległości ok. 80 m w kierunku wschodnim i w odległości ok. 110 m i 140 m w kierunku południowo-wschodnim od Zakładu w zależności od pory doby:

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

II.3.2. Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub ich ograniczania (Bat 1, Bat 17, Bat 18):

- opracowanie i wdrożenie planu zarzadzania hałasem i wibracjami stanowiącego część systemu zarządzania środowiskowego EMS (Bat 1, Bat 17),
- właściwa lokalizacja urządzeń i budynków (Bat 18a),
- wdrożenie odpowiednich środków operacyjnych, tj. prowadzenie wszystkich etapów demontażu w halach, izolacja akustyczna (obudowanie) urządzeń (Bat 18b, Bat 18e, Bat 18d),
- wykorzystanie urządzeń mało hałaśliwych (Bat 18c),
- regularne kontrole i konserwacja urządzeń (Bat 17),
- wdrożenie monitoringu (Bat 17)."

II.4. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych.

II.4.1. Wykaz strumieni ścieków odprowadzanych z instalacji w celu ograniczania emisji do wody, jako cześć systemu EMS (Bat 1, Bat 3):

- ścieki przemysłowe (stanowiące mieszaninę ścieków z sektora przyjmowania, i magazynowania pojazdów, z miejsc magazynowania odpadów oraz odcieków z hali demontażu pojazdów) – wywożone po oczyszczeniu do kanalizacji zbiorczej Przeworskiej Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Przeworsku,
- ścieki bytowe - wprowadzane do kanalizacji zbiorczej Przeworskiej Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Przeworsku
- wody opadowe z dachu hali demontażu pojazdów – wprowadzane do lokalnej kanalizacji deszczowej, docelowo do rowu „Mnich" na podstawie pozwolenia wodnoprawnego udzielonego firmie Spaw System Gniewczyna Tomasz Dejnak.

II.4.2. Ilość ścieków:

Ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji stacji demontażu pojazdów wynosić będzie:

$Q_{śr\ d} = 3{,}0\ m^3/d$

$Q_{max\ s} = 0{,}00083\ m^3/s$

$Q_{max\ r} = 335{,}7\ m^3/r$

II.4.3. Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych w ściekach przemysłowych odprowadzanych z instalacji - zgodnie z tabelą 4:

Tabela 4

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [1),2),3)]
1.	ZB Bezodpływowy zbiornik ścieków przemysłowych	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	Arsen (wyrażony jako As)	0,045 mg/l
2.			Kadm (wyrażony jako Cd)	0,045 mg/l
3.			Chrom (wyrażony jako Cr)	0,10 mg/l
4.			Miedź (wyrażona jako Cu)	0,4 mg/l
5.			Ołów (wyrażony jako Pb)	0,09 mg/l
6.			Nikiel (wyrażony jako Ni)	0,4 mg/l
7.			Rtęć (wyrażona jako Hg)	5 µg/l
8.			Cynk (wyrażony jako Zn)	0,9 mg/l

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

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

3) Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) dla emisji do wody odnoszą się do stężeń (masa wyemitowanych substancji na objętość wody) wyrażonych w µg/l lub mg/l. Wartości BAT-AEl odnoszą się do:

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

- w przypadku zrzutu partiami – wartości średnie w trakcie uwalniania, pobierane jako zbiorcze próbki proporcjonalnie do przepływu lub jako próbka chwilowa pobrana przed zrzutem, pod warunkiem, że ścieki oczyszczone są odpowiednio wymieszane i jednorodne.

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

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

II.4.3.1. Rodzaj i dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych w ściekach przemysłowych odprowadzanych z instalacji ustalona została zgodnie z wymogami konkluzji Bat, co nie zwalnia zarządzającego instalacją „Impresja" Robert Jaśkowiec, ul. Łąkowa 5, 37-200 Przeworsk z obowiązku posiadania i przestrzegania wymogów innych pozwoleń, w tym pozwolenia wodnoprawnego udzielonego na wprowadzanie ścieków przemysłowych do systemu kanalizacji Przeworskiej Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Przeworsku.

II.4.4. Zastosowane techniki w celu zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków lub ich ograniczania (Bat 19, Bat 20, Bat 35):

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

II.5. Ilość wykorzystywanej wody

Eksploatacja instalacji nie wymaga zużycia wody do celów technologicznych.

Woda do celów sanitarno-bytowych i porządkowych w ilości ok. 1 745 m^3/rok pobierana będzie z sieci wodociągowej na podstawie stosownej umowy.

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

Instalacja nie będzie eksploatowana w warunkach odbiegających od normalnych.

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

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

Eksploatacja instalacji nie będzie powodować wprowadzania substancji zanieczyszczających do powietrza.

IV.2. Gospodarowanie wytwarzanymi odpadami

IV.2.1. Miejsce i sposoby magazynowania odpadów

IV.2.1.1. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 5

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego zagospodarowania
1.	**16 01 03**	Zużyte opony	Sektor VI – odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonym miejscu na betonowym placu, luzem, w stosach zabezpieczonych przed osunięciem o pojemności 66 m^3 lub w kontenerach o pojemności do 33 m^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	**16 01 12**	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Sektor VI – odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonym miejscu na betonowym placu, w odpowiednich pojemnikach o pojemności 60 dm^3, 100 dm^3 lub 200 dm^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	**16 01 15**	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	sektor VIN – magazyn odpadów niebezpiecznych – odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnie zamkniętych pojemnikach o pojemności 1000 dm^3. Miejsce magazynowania będzie wydzielone i oznakowane kodem i nazwą magazynowanego odpadu.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	**16 01 17**	Metale żelazne	Sektor VI – odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonym miejscu na betonowym placu, w kontenerach o pojemności 33 m^3 lub w stosach zabezpieczonych przed osunięciem o pojemności 33 m^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	**ex 16 01 17**	Metale żelazne (pozostałości z pojazdów wycofanych z eksploatacji przeznaczone do strzępienia)	Sektor VI – odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonym miejscu na betonowym placu, w kontenerach o pojemności 33 m^3 lub w stosach zabezpieczonych przed osunięciem o pojemności 33 m^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

6.	**16 01 18**	Metale nieżelazne	Sektor VI – odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonym miejscu na betonowym placu, w kontenerach o pojemności 33 m^3 lub w stosach zabezpieczonych przed osunięciem o pojemności 33 m^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
7.	**16 01 19**	Tworzywa sztuczne	Sektor VI – odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonym miejscu na betonowym placu, w kontenerach o pojemności 33 m^3 lub w stosach zabezpieczonych przed osunięciem o pojemności 66 m^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
8.	**16 01 20**	Szkło	Sektor VI – odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonym miejscu na betonowym placu, w kontenerach o pojemności 33 m^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
9.	**16 01 22**	Inne niewymienione elementy (wiązki elektryczne)	Sektor VI – odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonym miejscu na betonowym placu, w workach big-bag o pojemności 1 m^3 lub 1,5 m^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
10.	**16 01 99**	Inne niewymienione odpady (resztki tapicerki, tekstylia, obicia siedzeń, wykładziny podłogowe, uszczelki, dętki i inne)	Sektor VI – odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonym miejscu na betonowym placu, w workach big-bag o pojemności 1 m^3 lub 1,5 m^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
11.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Sektor VI – odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonym miejscu na betonowym placu, w workach big-bag o pojemności 1 m^3 lub 1,5 m^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
12.	**16 08 01**	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	Sektor III – odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonym miejscu w hali demontażu, w metalowych eurokoszach o pojemności 1 m^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

IV.2.1.2. Odpady niebezpieczne

Tabela 6

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego zagospodarowania
1.	**13 02 08** 1)	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Sektor VIN – magazyn odpadów niebezpiecznych – odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnie zamkniętych pojemnikach o pojemności 100 dm^3, 200 dm^3, 1000 dm^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu. **Maksymalna ilość odpadów magazynowanych jednorazowo – 4 Mg.**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	**13 07 01***	Olej opałowy i olej napędowy	Sektor VIN – magazyn odpadów niebezpiecznych – odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnie zamkniętym dwupłaszczyznowym zbiorniku o pojemności 900 dm^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu. **Maksymalna ilość odpadu magazynowanego jednorazowo – 0,75 Mg.**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	**13 07 02***	Benzyna	Sektor VIN – magazyn odpadów niebezpiecznych – odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnie zamkniętym dwupłaszczyznowym zbiorniku o pojemności 995 dm^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu. **Maksymalna ilość odpadu magazynowanego jednorazowo – 0,75 Mg.**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
4.	**13 07 03*** 2)	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami) - gaz płynny	Sektor VIN (cześć przeznaczona do magazynowania odpadów niebezpiecznych) – odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnie zamkniętym specjalistycznym zbiorniku o pojemności 27 dm^3. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i nazwą magazynowanego odpadu. **Maksymalna ilość odpadu magazynowanego jednorazowo – 0,220 Mg.**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
5.	**14 06 01***	Freony, HCFC, HFC	Sektor VIN (cześć przeznaczona do magazynowania odpadów niebezpiecznych) – odpady magazynowane będą selektywnie	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub

			w szczelnie zamkniętym specjalistycznym zbiorniku o pojemności 15 dm^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu. **Maksymalna ilość odpadu magazynowanego jednorazowo – 0,036 Mg.**	w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
6.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Sektor VIN – odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach o pojemności 0,2 m^3, 0,5 m^3, 1 m^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu. **Maksymalna ilość odpadu magazynowanego jednorazowo – 0,5 Mg.**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
7.	**16 01 07***	Filtry olejowe	Sektor VIN (cześć przeznaczona do magazynowania odpadów niebezpiecznych) – odpady magazynowane będą selektywnie w beczkach o pojemności 0,2 m^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu. **Maksymalna ilość odpadu magazynowanego jednorazowo – 0,5 Mg.**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
8.	**16 01 08***	Elementy zawierające rtęć	Sektor VIN – magazyn odpadów niebezpiecznych – odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach o pojemności 20 dm^3, 60 dm^3, 100 dm^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu. **Maksymalna ilość odpadu magazynowanego jednorazowo – 0,050 Mg.**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
9.	**16 01 09*** [3)]	Elementy zawierające PCB (kondensatory)	Sektor VIN – magazyn odpadów niebezpiecznych – odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach o pojemności 20 dm^3, 60 dm^3, 100 dm^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu. **Maksymalna ilość odpadu magazynowanego jednorazowo – 0,050 Mg.**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

10.	**16 01 10***	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	Sektor VIN – magazyn odpadów niebezpiecznych – odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach o pojemności 20 dm^3, 60 dm^3, 100 dm^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu. **Maksymalna ilość odpadu magazynowanego jednorazowo – 0,300 Mg.**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
11.	**16 01 11***	Okładziny hamulcowe zawierające azbest	Sektor VIN – magazyn odpadów niebezpiecznych – odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach o pojemności 20 dm^3, 60 dm^3, 100 dm^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu. **Maksymalna ilość odpadu magazynowanego jednorazowo – 0,050 Mg.**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania
12.	**16 01 13***	Płyny hamulcowe	Sektor VIN – magazyn odpadów niebezpiecznych – odpady magazynowane będą selektywnie w beczkach o pojemności 100 dm^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu. **Maksymalna ilość odpadu magazynowanego jednorazowo – 0,100 Mg.**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
13.	**16 01 14***	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Sektor VIN – magazyn odpadów niebezpiecznych – odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnie zamkniętych pojemnikach o pojemności 1000 dm^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu. **Maksymalna ilość odpadu magazynowanego jednorazowo – 4 Mg.**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
14.	**16 01 21*** 4)	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 17 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (zbiorniki z gazem)	Odpady magazynowane będą selektywnie na wydzielonym miejsce o powierzchni 12 m^3 obok sektora VIN – magazyn odpadów niebezpiecznych. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu. **Maksymalna ilość odpadu magazynowanego jednorazowo – 0,5 Mg.**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

15.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	Sektor VIN – magazyn odpadów niebezpiecznych – odpady magazynowane będą selektywnie: nieuszkodzone akumulatory - na regale o pojemności 10 m^3, zabezpieczone folią, uszkodzone akumulatory - w szczelnie zamkniętych specjalistycznych pojemnikach o pojemności 1 m^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu. **Maksymalna ilość odpadu magazynowanego jednorazowo – 9,0 Mg.**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
16.	**16 06 02***	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Sektor VIN – magazyn odpadów niebezpiecznych – odpady magazynowane będą selektywnie: nieuszkodzone akumulatory - na regale o pojemności 10 m^3 lub na paletach zabezpieczone folią, uszkodzone akumulatory - w szczelnie zamkniętych specjalistycznych pojemnikach o pojemności 1 m^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu. **Maksymalna ilość odpadu magazynowanego jednorazowo – 0,5 Mg.**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
17.	**16 06 03***	Baterie zawierające rtęć	Sektor VIN – magazyn odpadów niebezpiecznych – odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnie zamkniętych pojemnikach o pojemności 20 dm^3, 60 dm^3, 100 dm^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu. **Maksymalna ilość odpadów magazynowanych jednorazowo – 0,5 Mg.**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
18.	**16 08 02***	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Sektor III – odpady magazynowane będą selektywnie, w metalowych eurokoszach o pojemności 1m^3. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i nazwą magazynowanego odpadu. **Maksymalna ilość odpadu magazynowanego jednorazowo – 5 Mg.**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

1) *Pojemniki spełniać będą wymagania wynikające z przepisów rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015r. w sprawie szczegółowego postepowania z olejami odpadowymi.*

2) *Zbiorniki magazynowane będą zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 21 listopada 2005r. w sprawie warunków technicznych jakim powinny odpowiadać bazy i stacje paliw płynnych.*

3) *Pojemniki spełniać będą wymagania wynikające z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 24 czerwca 2002r. w sprawie wymagań w zakresie wykorzystywania i przemieszczania substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska oraz wykorzystywania i oczyszczania instalacji lub urządzeń, w których były lub są wykorzystywane substancje stwarzające szczególne zagrożenie dla środowiska.*

[4] *Butle z gazem będą magazynowane zgodnie z wymogami działu III, rodz. 3 „Magazynowanie gazu płynnego w butlach" rozporządzenia Ministra Gospodarki z dn.21 listopada 2005 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać bazy i stacje paliw płynnych, rurociągi przesyłowe dalekosiężne służące do transportu ropy naftowej i produktów naftowych i ich usytuowanie.*

IV.2.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

IV.2.2.1. Prowadzenie procesu w sposób racjonalny, zgodny z przyjętą technologią przetwarzania odpadów oraz opracowaną instrukcją eksploatacji urządzeń, co zapewni ograniczenie ilości zużywanych surowców i energii.

IV.2.2.2. Prowadzenie segregacji odpadów w miejscu ich powstania.

IV.2.2.3. Prowadzenie kontroli wszystkich wymontowanych części pod kątem ich przydatności do ponownego użycia (uznania za części zamienne) w celu ograniczenia ilość odpadów wytwarzanych.

IV.2.2.4. Zakup urządzeń elektrycznych i elektronicznych wysokiej jakości gwarantującej ich dłuższe użytkowanie.

IV.2.2.5. Minimalizacja ilości przepracowanych olejów i smarów poprzez stosowanie produktów dobrej jakości o wydłużonym terminie używalności.

IV.2.2.6. Prowadzenie prawidłowej eksploatacji maszyn i urządzeń oraz środków transportowych oraz kontrola stanu technicznego posiadanych urządzeń i aparatury minimalizujące ilości powstających odpadów poprzez eliminowanie napraw i remontów.

IV.2.2.7. Prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie racjonalnego stosowania surowców i materiałów w celu zmniejszania ilości powstających odpadów, a także prawidłowego postępowania z odpadami oraz bieżąca edukacja pracowników w zakresie aktualnie obowiązujących przepisów prawa ochrony środowiska, mające na celu przestrzeganie w szerszym zakresie zasad postępowania z wytwarzanymi odpadami.

IV.2.2.8. Ograniczania negatywnego oddziaływania na środowisko wytwarzanych odpadów poprzez ich zbieranie, prawidłowe zagospodarowanie oraz selektywne magazynowanie w miejscach wyznaczonych, do tego celu przystosowanych, zabezpieczających przed przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska.

IV.2.3 Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami

IV.2.3.1. Prowadzona będzie ewidencja wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji.

IV.2.3.2. Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych,

oznakowanych miejscach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi oraz dostęp osób trzecich.

IV.2.3.3. Wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie, w odpowiednich specjalistycznych pojemnikach, kontenerach lub beczkach, wykonanych z materiału odpornego na działanie składników umieszczonych w nich odpadów, w sposób uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów będą posiadać utwardzoną nawierzchnię i wyposażone będą w oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków i rozchlapek.

IV.2.3.4. Pojemność pojemników, kontenerów i beczek oraz materiał, z którego będą wykonane dostosowane będą do ilości, rodzaju i składu odpadów.

IV.2.3.5. Pojemniki i beczki, w których magazynowane będą odpady płynne i półpłynne ustawione będą w wannach wychwytowych posiadających pojemność umożliwiającą zgromadzenie zawartości zbiornika podstawowego.

IV.2.3.6. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed rozproszeniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

IV.2.3.7. Powierzchnie komunikacyjne przy obiekcie i placach do magazynowania odpadów oraz droga wewnętrzna będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla płynów eksploatacyjnych. Place do magazynowania odpadów oraz transportu wewnętrznego będą skanalizowane, odcieki będą ujmowane i poprzez separator kierowane będą oczyszczania.

IV.2.3.8. Odpady płynne (paliwo, oleje, płyny eksploatacyjne) będą odbierane przez podmioty do tego uprawnione przez odpompowanie w sposób szczelny zawartości zbiornika do autocysterny.

IV.2.3.9. Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać pojemności magazynów a sposób magazynowania nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych poza terenem objętym pozwoleniem.

IV.2.3.10. Czas magazynowania wytwarzanych odpadów wynikał będzie z procesów technologicznych i organizacyjnych dla zebrania odpowiedniej ilości przed dalszym transportem do odbiorców gwarantujących odzysk lub unieszkodliwianie, zdolności magazynowe nie będą przekraczane.

IV.2.3.11. Wszystkie drogi transportu odpadów (ciągi komunikacyjne) czy też rozładunku/załadunku odpadów będą posiadać szczelną, nieprzepuszczalną nawierzchnię i utrzymywane będę w czystości. Pracujące przy odpadach urządzenia technologiczne, pojazdy itp. utrzymywane będą w czystości.

IV.2.3.12. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, wytwarzane odpady, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, przekazywane będą odbiorcom posiadającym wymagane przepisami prawa zezwolenia w celu ich odzysku lub unieszkodliwienia.

IV.2.3.13. Transport wewnętrzny realizowany będzie środkami transportu odpowiednio przystosowanymi do transportu odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne (zarówno wielkogabarytowych jak i o małych gabarytach). Transport prowadzony będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie/rozlanie.

IV.3. Warunki emisji hałasu do środowiska:

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

Tabela 7

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła [h]	
			Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK"				
1.	**B1**	Hala demontażu pojazdów	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO"				
2.	**P1**	Paczkarka Sektor przyjmowania i magazynowania odpadów	6	-
3.	**P2**	Koparka kołowa Sektor przyjmowania i magazynowania odpadów	8	-
4.	**L4**	Wózek widłowy Hala demontażu pojazdów	16	8

V. Ustalam warunki przetwarzania odpadów

V.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości przetwarzanych odpadów

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu *	Nazwa odpadu	Masa odpadów przewidzianych do przetworzenia [Mg/rok]
1.	**16 01 04***	Zużyte lub nienadajace się do uzytku pojazdy	**9000**

* odpady niebezpieczne

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

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg
1.	**16 01 04***	Zużyte lub nienadajace się do użytkowania pojazdy	**Sektor II** magazynowania pojazdów przyjętych do demontażu, powierzchnia 300 m^2	40	9 000
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				**40 Mg**	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				**9 000 Mg**	
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				**40 Mg**	

** odpady niebezpieczne*

V.3. Rodzaje i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania

V.3.1. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 10

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Masa Mg/rok
1.	**16 01 03**	Zużyte opony	250
2.	**16 01 12**	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	1
3.	**16 01 15**	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	6
5.	**16 01 17**	Metale żelazne (wymontowane, nienadające się do wykorzystania elementy składające się głównie z metali żelaznych, np.: silniki samochodowe, skrzynie biegów, całe zestawy napędowe, rozrusznik, alternatory, tylne mosty, ramy pojazdów, zawieszenia)	2 000
6.	**ex 16 01 17**	Metale żelazne (pozostałości z pojazdów wycofanych z eksploatacji przeznaczone do strzępienia)	6 000
7.	**16 01 18**	Metale nieżelazne	340
8.	**16 01 19**	Tworzywa sztuczne	120
9.	**16 01 20**	Szkło	140
10.	**16 01 22**	Inne niewymienione elementy (wiązki elektryczne)	10
11.	**16 01 99**	Inne niewymienione odpady (resztki tapicerki, tekstylia, obicia siedzeń, wykładziny podłogowe, uszczelki, dętki i inne)	10
12.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10
13.	**16 08 01**	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	45

V.3.2. Odpady niebezpieczne

Tabela 11

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Masa Mg/rok
1.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	50
2.	**13 07 01***	Olej opałowy i olej napędowy	20
3.	**13 07 02***	Benzyna	45
4.	**13 07 03***	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	10
5.	**14 06 01***	Freony, HCFC, HFC	1
6.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	3
7.	**16 01 07***	Filtry olejowe	6
8.	**16 01 08***	Elementy zawierające rtęć	3
9.	**16 01 09***	Elementy zawierające PCB (kondensatory)	3
10.	**16 01 10***	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	3
11.	**16 01 11***	Okładziny hamulcowe zawierające azbest	3
12.	**16 01 13***	Płyny hamulcowe	6
13.	**16 01 14***	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	20
14.	**16 01 21***	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 17 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (zbiorniki z gazem)	3
15.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	120
16.	**16 06 02***	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	10
17.	**16 06 03***	Baterie zawierające rtęć	10
18.	**16 08 02***	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	3

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

V.4. Miejsce i metoda przetwarzania odpadów

V.4.1. Przetwarzanie odpadów (demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji) odbywać się będzie w hali demontażu pojazdów IMPRESJA Robert Jaśkowiec, zlokalizowanej na działkach o nr ewidencyjnych: 4836/6, 4836/9, 4835/4 (o łącznej powierzchni 0,2628) położonych w Przeworsku, do których prowadzący instalacją dysponuje tytułem prawnym.

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

- R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R 1-R 11/ - demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji i odzysk wymontowanych z pojazdów przedmiotów, materiałów i części w celu ich przygotowania do ponownego użycia, recyklingu i odzysku,
- R13 /Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów/,

zgodnie z Załącznikiem Nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 o odpadach.

V.4.3 Proces technologiczny prowadzony będzie zgodnie z opisem określonym w pkt. I.4. niniejszej decyzji. Roczna zdolność przerobowa instalacji wynosić będzie 9 000 Mg/rok dla odpadów niebezpiecznych.

V.4.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów powstających w związku z przetwarzaniem – zgodnie z pkt. IV.2.1 niniejszej decyzji.

V.5. Całkowita pojemność instalacji (miejsca magazynowania odpadów): 40 Mg.

V.6. Warunki przetwarzania opadów:

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

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

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

V.6.3. Wszystkie pojazdy przeznaczone do demontażu magazynowane będą w miejscu na ten cel wyznaczonym, tj. w sektorze II - magazynowania przyjętych pojazdów wycofanych z eksploatacji, odpowiednio oznakowanym kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać ustalonych pojemności magazynowych.

V.6.4. Pojazdy przeznaczone do demontażu magazynowane będą w sposób zabezpieczający je przed wyciekami paliw i płynów eksploatacyjnych. Niedopuszczalne będzie magazynowanie pojazdów w pozycji na boku jak i na dachu.

V.6.5. Miejsca magazynowania odpadów wyposażone będą w pojemnik z sorbentem pozwalającym na usuwanie ewentualnych wycieków i rozchlapek odpadów płynnych.

V.6.6. Do magazynowania odpadów wykorzystywane będą specjalistyczne pojemniki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników znajdujących się w nich odpadów.

V.6.7. Miejsca magazynowania odpadów wyposażone będą w urządzenia gaśnicze.

V.6.8. Powierzchnie utwardzone w hali demontażu pojazdów, sektorach I – VI oraz miejsca magazynowania odpadów utrzymywane będą w czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie powierzchni w hali, sektorach I-VI oraz w miejscach magazynowania odpadów.

V.6.9. Wymontowane z pojazdów przedmioty wyposażenia i części nadające się do ponownego użycia magazynowane będą w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniem oraz w sposób uniemożliwiający ewentualny wyciek płynów eksploatacyjnych.

V.6.10. Postępowanie z olejami odpadowymi, bateriami i akumulatorami będzie zgodne z obowiązującymi przepisami szczegółowymi.

V.6.11. Demontaż pojazdów prowadzony będzie w sposób niepowodujący uwalniania do powietrza freonu lub innych środków chłodniczych oraz gazu z instalacji napędowych.

V.6.12. Przetwarzanie odpadów prowadzić będą pracownicy przeszkoleni w zakresie przepisów BHP.

V.7. Dodatkowe warunki w zakresie demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji:

V.7.1. Stację demontażu pojazdów należy wyposażyć w:

1. nieprzepuszczalne podłoża z systemem ujmowania i odprowadzania odcieków kierowanych do separatora substancji ropopochodnych wraz z urządzeniami do likwidacji wycieków paliw i płynów eksploatacyjnych,
2. legalizowane urządzenie ważące o skali ważenia do minimum 3,5 Mg do ustalenia masy przyjętych pojazdów oraz masy odpadów powstałych z ich demontażu i części nadających się do ponownego użycia, umożliwiające wykonanie zbiorczego, elektronicznego wydruku wszystkich dokonywanych ważeń,
3. specjalistyczne urządzenia do usuwania paliw i płynów eksploatacyjnych oraz podstawowy sprzęt (narzędzia ręczne, elektronarzędzia) umożliwiający demontaż pojazdów,
4. magazyny na odpady i części nadające się do ponownego użycia powstałe z demontażu pojazdów,
5. specjalistyczne pojemniki, beczki, kontenery do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów oraz wymontowanych części,
6. miejsca magazynowania odpadów palnych i łatwowpalnych wyposażone będą w urządzenia gaśnicze.

V.7.2. Prowadzony będzie rejestr pojazdów posiadających układy klimatyzacyjne i instalacje gazowe.

V.7.3. Prowadzony będzie rejestr wymontowanych z pojazdów części przeznaczonych do ponownego użycia, udostępniany na każde żądanie Organu ochrony środowiska. Części uznane w przepisach szczegółowych za zagrażające bezpieczeństwu ruchu drogowego lub negatywnie wpływające na środowisko nie mogą być przekazywane do ponownego użycia.

V.7.4. Zbiorniki z gazem demontowane będą w całości, bez ich opróżnienia.

V.7.5. Usuniecie z układów klimatyzacyjnych czynnika chodzącego realizowane będzie przez uprawnione osoby, przy użyciu specjalistycznego sprzętu.

V.7.6. Zarządzający instalacją dysponował będzie kopią świadectwa kwalifikacji w zakresie obsługi technicznej, demontażu oraz naprawy urządzeń i instalacji zawierających substancje kontrolowane, osoby prowadzące demontaż układów klimatyzacyjnych z pojazdów.

VI. Ustalam warunki zbierania odpadów

VI.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości zbieranych odpadów

VI.1.1. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu
1.	**16 01 03**	Zużyte opony
2.	**16 01 17**	Metale żelazne
3.	**16 01 18**	Metale nieżelazne
4.	**16 01 19**	Tworzywa sztuczne
5.	**16 01 20**	Szkło

VI.1.2. Odpady niebezpieczne

Tabela 13

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu
1.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
2.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe

VI.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów zbieranych

VI.2.1. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 14

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	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
1.	**16 01 03**	Zużyte opony	Sektor VIZ – selektywnie, w wydzielonej części magazynu, w oznakowanym nazwą i kodem odpadu metalowym pojemniku o pojemności 1,7 m^3	0,15	2	0,15
2.	**16 01 17**	Metale żelazne	Sektor VIZ – selektywnie, w wydzielonej części magazynu, w oznakowanym nazwą i kodem odpadu metalowym kontenerze o pojemności 33 m^3	20	1 500	20
3.	**16 01 18**	Metale nieżelazne	Sektor VIZ – selektywnie, w wydzielonej części magazynu, w oznakowanym nazwą i kodem odpadu metalowym pojemniku o pojemności 1,0 m^3	1	1	1
4.	**16 01 19**	Tworzywa sztuczne	Sektor VIZ – selektywnie, w wydzielonej części magazynu, w oznakowanym nazwą i kodem odpadu metalowym pojemniku o pojemności 1,7 m^3	0,30	4	0,30
5.	**16 01 20**	Szkło	Sektor VIZ – selektywnie, w wydzielonej części magazynu, w oznakowanym nazwą i kodem odpadu metalowym pojemniku o pojemności 1,0 m^3	1	10	1
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				**11,225 Mg**		

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:	**1 517 Mg**

VI.2.2. Odpady niebezpieczne

Tabela 15

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	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
1.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Sektor VIN – selektywnie, w wydzielonej części magazynu, w oznakowanej nazwą i kodem odpadu beczce o pojemności 100 l	0,10	2	0,10
2.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	Sektor VIN – selektywnie, w wydzielonej części magazynu, w oznakowanym nazwą i kodem odpadu specjalistycznym pojemniku o pojemności 400 l	0,50	6	0,50
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				**0,3 Mg**		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				**8 Mg**		

VI.3. Miejsce i metoda zbierania odpadów

VI.3.1. Zbieranie odpadów prowadzone będzie na terenie stacji demontażu pojazdów IMPRESJA Robert Jaśkowiec, zlokalizowanej na działkach o nr ewidencyjnych:

4836/6, 4836/9, 4835/4 (o łącznej powierzchni 0,2628) położonych w Przeworsku, do których prowadzący instalacją dysponuje tytułem prawnym.

VI.3.2. Zbieranie odpadów prowadzone będzie:

VI.3.2.1. Odpady inne niż niebezpieczne - w sektorze VIZ – na wydzielonej w sposób trwały części betonowego placu o powierzchni 35 m^2, na którym ustawione będą oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu pojemniki i kontenery, przeznaczone do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, tj.:

- metalowe pojemniki o pojemności: 1,0 m^3 i 1,7 m^3 na opony, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło,
- metalowy kontener o pojemności: 33 m^3 na metale żelazne.

VI.3.2.2. Odpady niebezpieczne - w sektorze VIN – w wydzielonej w sposób trwały części magazynu odpadów niebezpiecznych o powierzchni 2,0 m^2 wyposażonej w oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu:

- specjalistyczne pojemniki o pojemności: 400 dm^3 na baterie i akumulatory,
- metalowe beczki o pojemności 100 dm^3 na oleje odpadowe.

VI.3.3. Każda partia zbieranych odpadów, po ich dostarczeniu na teren instalacji będzie sprawdzana pod katem zgodności z deklarowanym składem, w przypadku stwierdzenia niezgodności prowadzący instalację odmówi przyjęcia odpadów.

VI.3.4. Zbierane odpady, w zależności od rodzaju i właściwości fizycznych będą gromadzone oddzielnie dla każdego rodzaju odpadów w szczelnie zamykanych pojemnikach, beczkach i kontenerach, wykonanych z materiału odpornego na oddziaływanie składników zgromadzonego w nich odpadu, odpowiednio oznakowanych kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. Miejsca magazynowania wyposażone będą w sorbenty i środki przeciwpożarowe.

VI.3.5. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady zbierane przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

VI.4. Warunki zbierania odpadów:

VI.4.1. Zbierane odpady magazynowane będą w miejscach wydzielonych, oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych; w sposób selektywny, uniemożliwiający ich zmieszanie oraz zabezpieczający środowisko wodne i gruntowe przed zanieczyszczeniami.

VI.4.2. Dla każdego rodzaju odpadu zbieranego przeznaczony będzie odrębny pojemnik, beczka lub kontener. Pojemność pojemników, beczek i kontenerów oraz materiał, z którego będą wykonane dostosowane będą do ilości, rodzaju i składu gromadzonego w nich odpadu.

VI.4.3. Miejsca magazynowania, pojemniki, beczki i kontenery, w których magazynowane będą odpady zbierane będą oznakowane w sposób trwały kodem odpadu.

VI.4.4. Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania odpadów nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych.

VI.4.5. Miejsca magazynowania odpadów zabezpieczone będą przed wpływem warunków atmosferycznych.

VI.4.6. Miejsca magazynowania odpadów płynnych wyposażone będą w pojemnik z sorbentem pozwalającym na usuwanie ewentualnych wycieków i rozchlapek.

VI.4.7. Pojemniki i beczki ze zużytymi olejami ustawione będą w wannie do zbierania wycieków dostosowanej pojemnościowo do ilości magazynowanych olejów.

VI.4.8. Miejsca magazynowania odpadów palnych zaopatrzone będą w środki gaśnicze dostosowane do rodzaju magazynowanych odpadów.

VI.4.9. Przemieszczanie i transport odpadów zbieranych odbywać się będzie w sposób zabezpieczający przed ich przypadkowym rozproszeniem, pyleniem i wyciekiem. Środki transportu dostosowane będą do rodzaju i ilości przewożonych odpadów. Ewentualne rozproszenie lub wyciek odpadów będą niezwłocznie usuwane.

VI.4.10. Zbieranie poszczególnych rodzajów odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów szczegółowych w tym zakresie.

VI.4.11. Przetwarzanie odpadów prowadzić będą pracownicy przeszkoleni w zakresie przepisów BHP.

VI.5. Całkowita pojemność instalacji (miejsca magazynowania odpadów zbieranych): 23,05 Mg.

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

Tabela 16

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość
1.	Energia elektryczna	MWh	150
2.	Olej napędowy	dm^3	83 000
3.	Gaz ziemny	m^3	15 000
4.	Gaz płynny	m^3	30
5.	Etylina	dm^3	100 000
6.	Sorbenty	Mg	2,0

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

VIII.1. Monitoring procesów technologicznych

VIII.1.1. Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie zgodnie z opracowanymi i wdrożonymi w Zakładzie procedurami Systemu Zarządzania Środowiskowego (EMS) wg. PN ISO 14001:2015. Dokumentacja zawierać będzie procedury, instrukcje operacyjne, instrukcje stanowiskowe, dokumentację technologiczną prowadzenia procesów demontażu oraz ich kontroli.

VIII.1.2. Prowadzony będzie bieżący monitoring wizyjny stacji demontażu pojazdów w oparciu o system 4 kamer, w tym miejsc magazynowania odpadów. Wyniki będą przechowywane w wersji papierowej w rejestrze przez okres 5 lat.

VIII.1.3. Prowadzona będzie kontrola dostaw zużytych pojazdów w oparciu o dowody rejestracyjne pojazdów. Dane dotyczące ilość i rodzaju zużytych pojazdów przyjmowanych do demontażu będą na bieżąco rejestrowane i archiwizowane.

VIII.1.4. Prowadzony będzie bieżąca kontrola ilość zdemontowanych pojazdów, ilość uzyskanych przedmiotów i części nadających się do ponownego użycia oraz rodzaju i ilość wytworzonych odpadów. Dane będą na bieżąco rejestrowane i archiwizowane.

VIII.1.5. Prowadzona będzie kontrola zużycia surowców, materiałów i paliw oraz wykorzystywanych mediów dla potrzeb funkcjonowania instalacji, na podstawie dokumentów zakupu oraz odczytów wskazań liczników. Dokumentacja ta będzie archiwizowana przez okres 1 roku.

VIII.2. Monitoring emisji hałasu do środowiska:

VIII.2.1 Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny chronione akustycznie będą prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

Tabela 17

Lp.	Oznaczenie punktu pomiarowego	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1.	P1	Przy budynku mieszkalnym na działce o nr ew. 4570/3 zlokalizowanym od strony wschodniej	E 22°29`50,89`` N 50°04`26,18``
2.	P2	Przy budynku mieszkalnym na działce o nr ew. 4912/2 zlokalizowanym od strony wschodniej	E 22°29`52,02`` N 50°04`23,84``
3.	P3	Przy budynku mieszkalnym na działce o nr ew. 4910 zlokalizowanym od strony południowo - wschodniej	E 22°29`49,68`` N 50°04`21,85``

VIII.2.2. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 7.

VIII.3. Monitoring ścieków przemysłowych z instalacji stacji demontażu pojazdów (Bat 6, Bat 7):

VIII.3.1. Punktem kontrolnym jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji będzie:

- zbiornik bezodpływowy ozn. ZB przed opróżnieniem i wywozem odcieków do oczyszczalni komunalnej Przeworskiej Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o.

VIII.3.2. Punkt kontrolny jakości ścieków winien być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowy pobór prób oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VIII.3.3. Zakres badań wskaźników jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji oraz częstotliwość wykonywania badań - zgodnie z tabelą 18:

Tabela 18

Lp.	Substancja /parametr	Proces przetwarzania odpadów	Częstotliwość monitorowania 1),2),3)
1.	Arsen (As)	Demontaż pojazdów wycofanych z eksploatacji	co najmniej raz dla każdej partii
2.	Kadm (Cd)		co najmniej raz dla każdej partii
3.	Chrom (Cr)		co najmniej raz dla każdej partii
4.	Miedź (Cu)		co najmniej raz dla każdej partii
5.	Nikiel (Ni)		co najmniej raz dla każdej partii
6.	Ołów (Pb)		co najmniej raz dla każdej partii
7.	Cynk (Zn)		co najmniej raz dla każdej partii
8.	Rtęć (Hg)		co najmniej raz dla każdej partii
9.	PFOA		co najmniej raz dla każdej partii
10.	PFOS		co najmniej raz dla każdej partii

1) Minimalna częstotliwość monitorowania ustalona zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT 6 i BAT 7).

2) Monitorowanie ma zastosowanie tylko wówczas gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w ściekach.
3) W ramach BAT należy monitorować emisje do wody zgodnie z normami EN, a jeżeli są one niedostępne, to stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

VIII.3.4. Monitorowanie ilości odprowadzanych ścieków (Bat 11):

Pomiar ilości ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji określany będzie na podstawie ilości i pojemności samochodów asenizacyjnych transportujących odcieki do oczyszczalni ścieków komunalnych Przeworskiej Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. Każdorazowo odnotowywany będzie w książce eksploatacji instalacji termin wyjazdu pojazdu asenizacyjnego, z uwzględnieniem jego pojemności.

VIII.4. Monitoring poboru wody:

VIII.4.1. Pomiar ilości wody pobieranej z systemu zbiorczego sieci komunalnej będzie prowadzony za pomocą wodomierza zamontowanego na przewodach sieci wodociągowej w budynku hali demontażu, z częstotliwością 1 x na miesiąc i rejestrowany w książce pomiarów.

VIII.5. Ewidencja i monitoring odpadów

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

VIII.5.2. Prowadzący instalację będzie rejestrował i przechowywał dane dotyczące rodzaju i ilości przetwarzanych, wytwarzanych i zbieranych odpadów oraz rodzaju i ilości odpadów przekazanych do odzysku lub unieszkodliwiania. Ewidencja prowadzona będzie według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

VIII.5.3. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, będzie przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami przez okres 5 lat.

IX. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego:

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

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

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

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

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

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

IX.7. Wszystkie urządzenia grzewcze i elektryczne stosowane i eksploatowane będą zgodnie z instrukcjami i zalecaniami producenta. Niedopuszczalne będzie wykonywanie prowizorycznych instalacji, dokonywanie napraw przez osoby nie posiadające stosownych uprawnień oraz pozostawianie bez dozoru urządzeń włączonych nie przystosowanych do ciągłej pracy.

IX.8. Instalacja wyposażona będzie w urządzenia przeciwpożarowe oraz gaśnice, w tym agregat proszkowy, które utrzymywane będą w pełnej sprawności technicznej i funkcjonalnej. Dokonywane będą przeglądy techniczne oraz czynności konserwacyjne dla urządzeń przeciwpożarowych, zgodnie z zaleceniami producenta, nie rzadziej jednak niż raz w roku.

IX.9. Drogi, wyjścia i kierunki ewakuacji, miejsca usytuowania podręcznego sprzętu gaśniczego, wyłączników prądu i miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych oznakowane będą znakami bezpieczeństwa. Pracownicy zaznajomieni będą z rozmieszczeniem dróg i kierunków ewakuacji oraz wyjść ewakuacyjnych.

IX.10. Drogi i wyjścia ewakuacyjne oraz miejsca podręcznego sprzętu gaśniczego utrzymywane będą w dostępności, a drogi pożarowe w ciągłej przejezdności.

IX.11. Na terenie instalacji zabronione będzie stosowanie materiałów pożarowo niebezpiecznych, a w szczególności pirotechnicznych i wybuchowych, cieczy palnych o temperaturze zapłonu 55°C, gazów palnych, ciał stałych zapalających się samorzutnie w powietrzu, materiałów samozapalających się.

IX.12. Przeprowadzane będą okresowe szkolenia z zasad BHP, przepisów ppoż. (wdrożenie instrukcji bezpieczeństwa pożarowego) oraz przepisów ochrony środowiska dla pracowników pracujących w zakładzie. Omawiane będą wszystkie zaistniałe sytuacje awaryjne i podjęte działania celem ich eliminacji.

IX.13. Terminowo wykonywane będą wszystkie zalecenia pokontrolne, w szczególności wynikające z operatu pożarowego dotyczącego warunków bezpieczeństwa pożarowego opracowanego dla obiektów przedmiotowej stacji demontażu pojazdów poprawiające stan bezpieczeństwa pożarowego instalacji.

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

X.1. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów będą posiadać utwardzone, nieprzepuszczalne podłoża i wyposażone będą w system ujmowania, oczyszczania i odprowadzania wód odciekowych.

X.2. Miejsca magazynowania odpadów płynnych zaopatrzone będą w urządzenia do likwidacji ewentualnych wycieków, rozchlapek.

X.3. Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

X.4. Transport odpadów odbywał się będzie w sposób uniemożliwiający ich przypadkowe rozproszenie. Prowadzony rozładunek, przeładunek i załadunek odpadów nie będzie powodował wycieków, rozchlapek, rozpylenia i skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

X.5. Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku nad zapewnieniem właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi, poprzez codzienne oględziny miejsc magazynowania odpadów, i innych substancji niebezpiecznych, kontrolę dostaw odpadów, przegląd sprawności urządzeń. W sytuacji mogącej stwarzać ryzyko zanieczyszczenia środowiska (np. wyciek, rozszczelnienie) należy podjąć działania eliminujące nieprawidłowości.

XI. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

XI.1. Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

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

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

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

XI.5. Przestrzegany będzie wdrożony System Zarządzania Środowiskowego (EMS), zgodnie z wymaganiem normy PN ISO 14001:2015 w zakresie „Odzysku surowców z materiałów segregowanych".

XI.6. Prowadzony będzie monitoring ilości zużywanych mediów oraz podejmowane działania ograniczające ich zużycie.

XI.7. Prowadzona będzie minimalizacja ilości powstających odpadów poprzez racjonalne wykorzystanie materiałów.

XI.8. Pracownikom zapewnione zostaną warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej (np. kombinezony, rękawice, maski).

XI.9. Zrealizowane zostaną dodatkowe wymagania ustalone w pkt. XVI. niniejszej decyzji.

XII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

XII.1. Zastosowane techniki w celu zapewnienia efektywnego zużycia energii (Bat 23):

- opracowanie i wdrożenie planu racjonalizacji zużycia energii (Bat 23a.),
- prowadzenie rejestru bilansu energetycznego (Bat 23b.),
- zastosowanie nowoczesnych, energooszczędnych urządzeń do prowadzonych czynności związanych z demontażem pojazdów (zasilanie sprzętu energią ze spalania paliw),
- ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych,
- systematyczne podnoszenie świadomości pracowników w zakresie poszanowania energii.

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

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

- zastosowanie środków ochrony zespołu urządzeń poprzez ogrodzenie i zamykanie ternu oraz regularny monitoring obiektu (Bat 21a.),
- wdrożenie systemu ochrony przeciwpożarowej i przeciwwybuchowej obejmujący wyposażenie instalacji w odpowiedni sprzęt oraz utrzymywanie sprzętu w dostępności i sprawności technicznej (Bat 21a.),
- zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów i awarii (Bat 21b.),
- prowadzenie systemu rejestracji i oceny incydentów i awarii (Bat 21c.).
- bieżące wykonywane regularnych kontroli, przeglądów i monitorowanie wszystkich urządzeń,

- instalacja wyposażona będzie w odpowiednie sorbenty i neutralizatory na wypadek awarii lub incydentu,
- prowadzenie szkolenia pracowników w zakresie reagowania i zapobiegania incydentom i awariom.

XIII.2. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

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

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

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

XIV.3. Proces likwidacji będzie prowadzony pod szczegółowym nadzorem służb budowlanych zakładu oraz działu BHP i ochrony środowiska i odbywał się będzie w oparciu o opracowany projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska.

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

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

Do dnia 31 marca danego roku należy przedłożyć Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska roczne zestawienia, za rok poprzedni w zakresie:

- rodzaju i ilości przetworzonych odpadów,
- rodzaju i ilości wytworzonych odpadów,
- rodzaju i ilości zebranych odpadów,
- ilości zdemontowanych części nadających się do ponownego użycia,
- rodzajów i wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza,
- rodzajów i wielkości zużycia surowców, wody, energii i paliw.

XVI. Dodatkowe wymagania:

XVI.1. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VII.2., VII.3., przedkładane będą Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później jednak niż 30 dni od daty ich wykonania.

XVI.2. Wszystkie sektory przetwarzania odpadów i miejsca magazynowania odpadów zostaną oznakowane w sposób trwały, zgodnie z planem sytuacyjnym do dnia 31 grudnia 2020r.

XVI.3. Miejsca magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne, pochodzących z demontażu pojazdów gromadzonych w big-badach oraz eurokoszach zostaną zadaszone w terminie do dnia 31 grudnia 2020r. Informację o realizacji ww. obowiązku przedłożyć należy do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty jego wykonania.

XVI.4. Opracowana będzie instrukcja określająca zasady sprawdzania i kwalifikowania wymontowanych części i elementów jako części zamienne przeznaczone do ponownego użycia, w terminie 3 miesięcy od dnia otrzymania decyzji.

XVII. Zabezpieczenie roszczeń:

XVII.1. W stosunku do posiadacza odpadów „IMPRESJA" Robert Jaśkowiec, ul. Łąkowa 5, 37-200 Przeworsk ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, zgodnie z art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. z o odpadach,
   - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na zbieraniu i przetwarzaniu odpadów, na podstawie posiadanego pozwolenia zintegrowanego na własny koszt, w terminie wskazanym w decyzji wydanej w przypadku cofnięcia zezwolenia na przetwarzanie odpadów

– w wysokości 12 681,00 zł (słownie: dwanaście tysięcy sześćset osiemdziesiąt jeden złotych) w formie depozytu.

XVII.2. Zobowiązuję posiadacza odpadów „IMPRESJA" Robert Jaśkowiec, ul. Łąkowa 5, 37-200 Przeworsk do utrzymywania ustanowionego zabezpieczenia roszczeń przez okres obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego uwzgledniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów oraz po zakończeniu jego obowiązywania, do czasu uzyskaniu ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń.

XVIII. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

U z a s a d n i e n i e

Pismem z dnia 11.09.2019r. (data wpływu: 11.09.2019r.) uzupełnionym w dniu 25.05.2020r. (data wpływu: 25.05.2020r.) oraz w dniu 20.10.2020r. (data wpływu: 21.10.2020r.) „IMPRESJA" Robert Jaśkowiec, ul. Łąkowa 5, 37-200 Przeworsk wystąpił z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Przeworsku instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych, tj. stacji demontażu pojazdów, o zdolności przetwarzania 36 Mg/dobę odpadów niebezpiecznych (9 000 Mg/rok).

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z § 2 ust 1 pkt 42 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r., poz. 1839) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Dla przedsięwzięć tych, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania wnioskowanej decyzji jest Marszałek Województwa Podkarpackiego.

Na podstawie pkt. 5 ppkt. 1) b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169) instalacja ta zakwalifikowana została do instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej odpadów niebezpiecznych, której funkcjonowanie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Po przeprowadzeniu analizy spełnienia wymagań formalno - prawnych wniosku, pismem z dnia 23 września 2019 r., znak: OS-I.7222.76.1.2019.MD zawiadomiono Strony o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia „Impresja" Robert Jaśkowiec, ul. Łąkowa 5, 37-200 Przeworsk pozwolenia zintegrowanego na eksploatację w Przeworsku instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton odpadów na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej, tj. stacji demontażu pojazdów o zdolności przetwarzania 36 Mg/dobę odpadów niebezpiecznych (9 000 Mg/rok) oraz w dniu 23 września 2019 r. ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został zamieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod

numerem 808/2019 oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni (od dnia 1 października 2019 r. do dnia 30 października 2019 r.) na tablicy ogłoszeń przy wjeździe na teren instalacji IPPC, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Przeworska oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019r., poz. 1396 ze zm.) wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Środowiska przy piśmie z dnia 23 września 2019 r., znak: OS-I.7222.76.1.2019.MD wraz z informacją o wysokości uiszczonej opłaty rejestracyjnej, celem rejestracji.

Wnioskujący „Impresja" Robert Jaśkowiec, ul. Łąkowa 5, 37-200 Przeworsk nie złożyła wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2020r., poz. 283 ze zm.).

Dla przedmiotowej instalacji, zgodnie z wymogiem art. 208. ust. 2 pkt 4) ustawy Prawo ochrony środowiska, przedłożona została „Analiza wymagalności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami wykorzystywanymi, produkowanymi lub uwalnianymi na terenie eksploatowanej instalacji mogącymi powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych w rejonie instalacji."

Ww. analiza opracowana została przez Biuro Ochrony Środowiska Łucja Sochacka w Oleszycach dla terenu zlokalizowanego przy ul. Łąkowej 5 w Przeworsku, obejmującego działki o numerach ewidencyjnych 4836/6, 4836/9, 4835/4, obręb Nr 1 w Przeworsku, na którym położona jest przedmiotowa instalacja. Teren ten obejmuje obszar o powierzchni 2606,63 m^2, przy czym gleby w stanie naturalnym zajmują powierzchnie 21,37m^2.

W celu ustalenia stanu jakości gleby i ziemi oraz wód gruntowych w rejonie przedmiotowej instalacji przeprowadzono następujące czynności:

- przeanalizowano uwarunkowania środowiskowe terenu w obrębie instalacji, w tym również pod kątem prowadzonej na tym terenie działalności w przeszłości,
- pobrano próby gleby i ziemi oraz wykonano aktualne badania stanu jakości gleby i ziemi,
- zidentyfikowano potencjalne źródła substancji stwarzających zagrożenie,
- sporządzono wykaz substancji stwarzających zagrożenie, które będą stosowane, produkowane lub uwalniane w ramach eksploatowanych instalacji,
- przeprowadzono analizę ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych.

Dominującymi gruntami występującymi na terenie, na którym zlokalizowana jest przedmiotowa instalacji są gleby klasy RIIIa i PsIII tj. czarnoziemy lessowe charakteryzujące się wodoprzewodnością $k>=2,4*10^{-7}$ m/s. Poziom próchniczny

występuje do głębokości 0,4m. W celu oceny stanu jakości gleby i ziemi pobrano próby gleby z głębokości 0,00-0,25 m p.p.t. i 0,25-1,0 m p.p.t. Analiza gleby i gruntu przeprowadzona została w zakresie następujących wskaźników: metale i metaloidy (cyna, kobalt, molibden, chrom, nikiel, miedź, cynk, kadm, rtęć, ołów), benzyny i oleje (suma węglowodorów C_{12}-C_{35} składników frakcji oleju, suma węglowodorów C_6-C12 składników frakcji benzyn), węglowodory aromatyczne (benzen, toluen, etylobenzen, ksyleny, styren), wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA (naftalen, antracen, chryzen, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(a)piren, benzo(ghi)perylen, dibenzo(ah)antracen, indeno(1,2,3-c,d)piren). Wyniki badań laboratoryjnych odniesione zostały do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz.U. 2016 r. poz.1395). Rozporządzenie to różnicuje dopuszczalne zawartości substancji powodujących ryzyko w gruntach w zależności od sposobu użytkowania terenu, zgodnie z jego przeznaczeniem wskazanym w Miejscowym Planie Zagospodarowania Przestrzennego lub, w przypadku jego braku, zgodnie z ewidencją gruntów i budynków oraz wprowadza podział terenów na grupy oznaczone symbolami I, II, III i IV. Dla przedmiotowego terenu, na którym zlokalizowana jest instalacja obowiązuje Miejscowy Plan Zagospodarowania Przestrzennego, zgodnie z uchwałą nr LV/354/2002 Rady Miasta Przeworska z dnia 7 października 2020r. w sprawie uchwalenia „Studium Uwarunkowań i Kierunków Zagospodarowania Przestrzennego Miasta Przeworska." Zgodnie z MPZP obszar obejmujący przedmiotową działkę oznaczono jako teren przemysłowy, który w myśl ww. rozporządzenia, zalicza się do grupy gruntów IV kl.

Analiza wykonanych badań laboratoryjnych jakości gruntu i ziemi nie wykazała występowania zanieczyszczeń środowiska gruntowo-wodnego na terenie przedmiotowej instalacji. W próbkach pobranych z głębokości 0,0–0,25 m p.p.t. i 0,25-1,0 m p.p.t. nie zidentyfikowano przekroczeń dopuszczalnych zawartości dla żadnej z ww. analizowanych substancji dla grupy gruntów IV kl., w tym w szczególności metali ciężkich, węglowodorów ropopochodnych jak również wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA). Na podstawie wykonanych wyników badań gleby i gruntu, które wskazują znacznie niższe wartości od wartości dopuszczalnych dla gruntów klasy IV oraz uwzględniając zastosowane w instalacji rozwiązania techniczne w ww. analizie oceniono, że w okresie funkcjonowania instalacji nie będzie następować infiltracja zanieczyszczeń z powierzchni ziemi do wód podziemnych. Warstwa wodonośna pierwszego poziomu na tym ternie występuje pod utworami glin pylastych i pyłów piaszczystych na głębokości 2,0 – 2,4 m p.p.t. Właściwy poziom wodonośny występuje na głębokości 14,0 m p.p.t. i związany jest z pospółką i żwirami. Według klasyfikacji hydrogeologicznej stacja demontażu zlokalizowana jest w jednolitej części wód podziemnych – PLGW2000153. Jak wynika z badań monitoringowych jakości wód podziemnych, spełnia ona wymogi II klasy czystości, i oceniona została jako dobra.

Aby zapobiegać możliwości zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami stwarzającymi zagrożenie zawartymi w materiałach i produktach oraz uwalnianych w instalacji zastosowane będą następujące rozwiązania ograniczające:

- realizowanie transportu i rozładunku zużytych pojazdów na szczelnych (betonowych) nawierzchniach placów i dróg transportowych, wyposażonych w system zbierania odcieków odprowadzanych przez separator do kanalizacji,
- zużyte pojazdy po dostarczeniu do stacji demontażu będą w pierwszej kolejności pozbawiane płynów eksploatacyjnych o właściwościach niebezpiecznych i innych elementów niebezpiecznych, które magazynowane będą w szczelnych, specjalistycznych pojemnikach i zbiornikach dostosowanych do właściwości magazynowanych odpadów oraz ich ilości, zlokalizowanych w pomieszczeniach magazynowych, bez możliwości przedostania się wycieków do gleby, ziemi lub wód gruntowych,
- systematyczne uzupełnianie zapasów magazynowych bez potrzeby magazynowania nadmiernych ilości surowców i materiałów,
- ścisłe przestrzeganie procedur przyjmowania i demontażu zużytych pojazdów, przestrzeganie procedur i reżimu technologicznego w zakresie magazynowania surowców i materiałów oraz postępowania z odpadami,
- kierowanie ścieków przemysłowych do szczelnego, bezodpływowego zbiornika,
- zebranie wód opadowych z powierzchni dachów i włączenie do systemu kanalizacji deszczowej po uprzednim ich podczyszczeniu w separatorze,
- szczelne nawierzchnie betonowe, bez uszkodzeń i spękań, z odgrodzeniem od terenów zielonych krawężnikami,
- stosowanie gazu ziemnego w instalacjach energetycznych jako paliwa bezodpadowego oraz przestrzeganie warunków ich eksploatacji,
- magazynowanie odpadów zużytych pojazdów w sektorze magazynowania z betonową uszczelnioną powierzchnią i włączeniem odcieków do systemu kanalizacji przemysłowej,
- kontrola demontowanych elementów i części pod kątem ponownego wykorzystania celem ograniczenia ilości odpadów,
- prowadzenie monitoringu rodzaju i wielkości emisji do środowiska,
- systematyczne szkolenie pracowników w zakresie ochrony środowiska,
- wdrożenie Systemu Zarządzania Środowiskowego

W przypadku prawidłowej eksploatacji instalacji, głównym źródłem uwalnianych substancji stwarzających zagrożenie będzie emisja spalin z pojazdów dostarczających odpady na teren Zakładu. Analiza rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykazała, że dopuszczalne poziomy emitowanych zanieczyszczeń nie będą przekroczone, a prawidłowa eksploatacja maszyn i urządzeń nie spowoduje zanieczyszczenia środowiska gruntowo - wodnego. Wszystkie prace związane z demontażem pojazdów realizowane będą w hali demontażu wyposażonej w kanalizację ścieków technologicznych odprowadzanych poprzez separator do kanalizacji zbiorczej. Place przyjmowania i magazynowania zużytych pojazdów są szczelne i wyposażone w kanalizację odcieków odprowadzanych poprzez separator do kanalizacji zbiorczej. Eksploatacja instalacji ogranicza się do działek, do których Wnioskodawca posiada tytuł prawny. Instalacja, w konsekwencji nałożonych obowiązków wyposażona i użytkowana będzie w sposób zapewniający osiągnięcie

poziomu wystarczających standardów jakości środowiska, przy którym ilość i szkodliwość dla życia, zdrowia ludzi lub dla środowiska odpadów i innych emisji powstających wskutek przekształcania odpadów będzie zminimalizowana do wartości dopuszczalnych i zalecanych. Zastosowana w instalacji technologia, rozwiązania techniczne i organizacyjne pozwalać będą na dotrzymanie obowiązujących standardów jakości środowiska. Proces przetwarzania odpadów odbywać się będzie na powierzchni szczelnej, co wykluczać będzie kontakt odpadów z wodami opadowymi i roztopowymi. Odpady wykorzystywane w procesach technologicznych przechowywane będą w odpowiednio oznakowanych pojemnikach, kontenerach, beczkach oraz magazynowane będą selektywnie w odpowiednio wydzielonych miejscach. W procesie produkcyjnym oprócz odpadów nie będą wykorzystywane żadne inne substancje. Ponadto, Zakład podejmował będzie działania umożliwiające ograniczenie negatywnego oddziaływania inwestycji na środowisko, poprzez:

- przestrzeganie zasad związanych z realizowanym procesem technologicznym, przepisów BHP oraz instrukcji eksploatacji instalacji oraz odpowiednich zarządzeń,
- eksploatowanie instalacji w sposób zapewniający właściwe funkcjonowanie urządzeń stanowiących jej wyposażenie, bieżące kontrolowanie i utrzymywanie w należytym stanie technicznym,
- przyjmowanie do przetwarzania i zbieranie wyłącznie odpadów dopuszczonych niniejszym pozwoleniem,
- realizowanie procesów technologicznych zgodnie z posiadanym pozwoleniem.

W toku prowadzonego postępowania, na wniosek Marszałka Województwa Podkarpackiego przeprowadzona została kontrola przedmiotowej instalacji stacji demontażu pojazdów.

Działając na podstawie art. 183c. ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 z późn. zm.), pismem z dnia 27 września 2019r. i z dnia 29 stycznia 2020r. wystąpiono do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Przeworsku o przeprowadzenie kontroli w zakresie spełnienia przez przedmiotową instalację wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym. W dniu 19 lutego 2020 r. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Przeworsku wydał postanowienie znak: PRZ.5531.14.2019 w przedmiocie spełnienia przez ww. instalację wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w przedłożonym przez „Impresja" Robert Jaśkowiec, ul. Łąkowa 5, 37-200 Przeworsk operacie przeciwpożarowym z kwietnia 2019r. pn.: „Operat przeciwpożarowy dotyczący warunków bezpieczeństwa pożarowego opracowany dla obiektów stacji demontażu pojazdów Impresja zlokalizowanych w miejscowości Przeworsk, ul. Łąkowa 5.", opracowanym przez uprawnionego rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, zaopiniowanym

pozytywnie przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Przeworsku postanowieniem z dnia 19.02.2020 r., znak: PRZ.5531.14.2019.

Ponadto, zgodnie z art. 41a. ust. 1 i 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 z późn. zm.), pismem z dnia 27 września 2019 r. wystąpiono z wnioskiem do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie Delegatura w Przeworsku, o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Pismem z dnia 2 października 2019r. (data wpływu: 4 październik 2019r.) Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie Delegatura w Przeworsku, poinformował o odstąpieniu od kontroli.

Jednocześnie uwzględniając zapisy art. 41 ust. 6a. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 z późn. zm.) zwrócono się również w dniu 27 września 2019 r. do Burmistrza Miasta Przeworska, jako organu właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności przez „Impresja" Robert Jaśkowiec o wydanie opinii dotyczącej przedmiotowej instalacji. Burmistrz Miasta Przeworska w dniu 7 października 2019r., pismem znak: OŚ.6220.12.2019.JK wydał opinię pozytywną o przedmiotowej stacji demontażu pojazdów w Przeworsku.

W dniu 28 października 2019r. przeprowadzone zostały oględziny przedmiotowej instalacji. Podczas oględzin instalacji ustalono, że Wnioskujący planuje wprowadzić zmiany mające na celu przebudowę systemu wentylacji i jej zaopatrzenie w urządzenia ochrony powietrza pozwalające na zawrót powietrza do hali. Ponadto, po zapoznaniu się ze zgromadzoną dokumentacją w sprawie ustalono, że przedłożona dokumentacja nie spełnia wymogów wynikających z przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska i wymaga uzupełnienia. W związku z powyższym, postanowieniem z dnia 5 listopada 2019r., znak: OS-i.7222.76.1.2019.MD wezwano „Impresja" Robert Jaśkowiec, ul. Łąkowa 5, 37-200 Przeworsk do zweryfikowania oraz uzupełnienia przedłożonego wniosku, m.in. w zakresie opisu instalacji po wprowadzeniu zmian oraz szczegółowego odniesienia się do zastosowanych w instalacji rozwiązań technicznych i technologicznych w kontekście obowiązujących od dnia 10 sierpnia 2018 r. konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. Unii Europejskiej 208/38).

Z uwagi na planowaną przebudowę instalacji „Impresja" Robert Jaśkowiec pismem z dnia 24 stycznia 2020r. (data wpływu: 27 styczeń 2020r.) oraz pismem z dnia 28 kwietnia 2020r. (data wpływu: 28 kwiecień 2020r.) zwróciła się z wnioskiem o wydłużenie ustalonego terminu przedłożenia uzupełnień do dnia 30 maja 2020r. Uzupełnienie wniosku przedłożone zostało przy piśmie z dnia 26 maja 2020r. Po ponownej analizie przedłożonej dokumentacji w sprawie uznano, że dokumentacja ta nadal wymaga uzupełnienia. W związku z tym, pismem z dnia 6 lipca 2020r. oraz kolejno pismem z dnia 30 września 2020r. wezwano Wnioskującego do przedłożenia dodatkowych wyjaśnień. Uzupełnienia wniosku przedłożone zostały przy piśmie z dnia 20 października 2020r. (data wpływu: 21.10.2020r.)

Uwzględniając wniosek „Impresja" Robert Jaśkowiec, ul. Łąkowa 5, 37-200 Przeworsk o udzielenie Spółce pozwolenia zintegrowanego na eksploatację w Przeworsku na działkach o numerach ewidencyjnych 4836/6, 4836/9, 4835/4 obręb Nr 1, instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych, tj. stacji demontażu pojazdów, o zdolności przetwarzania 36 Mg/dobę odpadów niebezpiecznych (9 000 Mg/rok) oraz przedłożone dokumenty, w tym decyzję Burmistrza Miasta Przeworska z dnia 15 września 2017r., znak: OŚ.6220.8.2017.JK o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację ww. przedsięwzięcia (po przeprowadzeniu oceny oddziaływania ww. przedsięwzięcia na środowisko), w niniejszej decyzji udzielono Spółce pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji IPPC przeznaczonej do przetwarzania odpadów niebezpiecznych o kodzie 16 01 04* /Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy/.

Przedmiotowa instalacja do odzysku odpadów niebezpiecznych pracować będzie przez 300 dni w roku (6900 godzin/rok). Maksymalna zdolność przetwarzania instalacji wynosić będzie 9 000 Mg odpadów w roku, 36 Mg odpadów niebezpiecznych na dobę. W przedmiotowej instalacji realizowane będzie także zbieranie odpadów niebezpiecznych i odpadów innych niż niebezpieczne.

Jak ustalono, przedmiotowa instalacja położona jest w północnej części miasta Przeworska przy ul. Łąkowej 5, na działkach o nr ewidencyjnych 4836/6, 4836/9, 4835/4 obręb nr 1 w Przeworsku, o powierzchni 0,2628 ha, do których tytuł prawny posiada „Impresja" Robert Jaśkowiec (tytuł prawny do instalacji: prawo własności, zgodnie z Aktem Notarialny Numer Repetytorium 4776/2006 i zmiana – Akt Notarialny Numer Repetytorium 848/2019). Bezpośrednie sąsiedztwo działek, na których zlokalizowana będzie instalacja stanowią tereny o charakterze przemysłowym z zabudową przemysłową i magazynową. Najbliższa zabudowa mieszkaniowa to jeden budynek w kierunku wschodnim w odległości ok. 120 m od granicy wschodniej instalacji (za torami kolejowymi) oraz dwa budynki jednorodzinne zlokalizowane w kierunku południowo-wschodnim w odległości ok. 110 m i 140 m.

Przedmiotowa instalacja zlokalizowana będzie w obrębie jednolitej Części Wód Podziemnych nr 153, kod: PLGW2000153 w regionie Górnej Wisły w pasie Północnego Podkarpacia (warstwa wodonośna na tym terenie występuje pod utworami glin i pyłów i związana jest z warstwą piasków czwartorzędu) oraz w obszarze jednolitej części wód powierzchniowych w zlewni rzeki Mleczka, JCWP kod: PLRW200019226899. Teren nie jest zagrożony wodami powodziowymi.

Instalacja zlokalizowana będzie poza granicami wielkopowierzchniowymi form ochrony przyrody, w tym poza obszarami Natura 2000, obszarami wymagającymi specjalnej ochrony ze względu na występowanie gatunków roślin, grzybów i zwierząt oraz ich siedlisk, siedlisk przyrodniczych objętych ochroną oraz innymi formami ochrony przyrody.

Uwzględniając wniosek „Impresja" Robert Jaśkowiec ul. Łąkowa 5, 37-200 Przeworsk, na podstawie art. 188 i art. 211 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie I. niniejszego pozwolenia określony został rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności, w tym: w pkt. I.1. określony został rodzaj prowadzonej działalności i instalacji, w pkt. I.2. podane zostały podstawowe parametry techniczne

i technologiczne eksploatowanej instalacji, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

W punkcie I.3. pozwolenia opisana została procedura przyjęcia odpadów na teren instalacji a w punkcie I.4. omówiony został szczegółowo prowadzony w instalacji proces technologiczny demontażu zużytych pojazdów.

W punkcie II. decyzji ustalona została maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji określone zostały w pkt. IV. decyzji. Dla instalacji nie przewiduje się innych emisji niż wynikające z normalnej eksploatacji instalacji.

Przedmiotowa instalacja nie będzie nie będzie stanowić źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza. Hala demontażu wyposażona będzie w urządzenie filtrowentylacyjne służące do wentylacji ogólnej hali, w ilości 3 szt. oraz oczyszczania powietrza. Urządzenie posiadać będzie czterostopniowy system filtracji powietrza: filtr wstępny, matę filtracyjną filtr kompaktowy oraz filtr węglowy, o skuteczności filtracji (wg danych producenta):

- pył zawieszony PM10 - 90 – 100%,
- pył zawieszony PM2,5 - 85 – 95%.

Powietrze procesowe ujmowane będzie w system wentylacji wyposażony w urządzenie ochrony powietrza i po oczyszczeniu zawracane będzie na halę.

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

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

Wytwarzane odpady przekazywane będą do przetwarzania odbiorcom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami. Odpady te, w zależności od rodzaju przekazywane będą z uwzględnieniem hierarchii postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku bądź unieszkodliwienia w sposób określony, zgodnie z załącznikami nr 1 - „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" i nr 2 - „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania" do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r. poz. 797 ze zm.).

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

czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis, ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej prowadzone będą w punktach pomiarowych, które ustalone zostały w pkt. VIII.3. decyzji. Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub ich ograniczania, zgodnie z Bat 17 i Bat 18 określone zostały w punkcie II.3.2. niniejszej decyzji.

Eksploatacja instalacji nie wymaga zużycia wody do celów technologicznych. Woda do celów sanitarno-bytowych i porządkowych w ilości ok. 1 745 m^3/rok pobierana będzie z sieci wodociągowej na podstawie stosownej umowy.

W okresie normalnej eksploatacji, na terenie instalacji powstawać będą ścieki technologiczne. Zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt. 7) ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie II.4. pozwolenia określona została ilość, stan i skład ścieków przemysłowych dopuszczona do wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych. W celu uzyskania zgodności z warunkami konkluzji BAT, w punkcie II.4.4. decyzji określone zostały również, zgodnie z BAT 19, BAT 20 i BAT 35 zastosowane w instalacji techniki mające na celu zmniejszenie ilości wytwarzanych ścieków lub ich ograniczania. Natomiast w punkcie II.4.1. decyzji, zgodnie Bat 3 ustalony został wykaz strumieni ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji w celu ograniczania emisji do wody, jako część systemu EMS, o którym mowa w Bat 1. Ponadto, w punkcie VIII.4. decyzji, zgodnie z BAT 6 i BAT 7 określone zostały istotne substancje zidentyfikowane w ściekach odprowadzanych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i ustalona została częstotliwość ich monitorowania oraz zgodnie z BAT 20, Tabelą 6.2. BAT-AEL określone zostały poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego dla istotnych substancji zidentyfikowanych w ściekach odprowadzanych z instalacji stacji demontażu pojazdów.

Niniejsze pozwolenie zintegrowane określa rodzaj i dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych w ściekach przemysłowych odprowadzanych z instalacji zgodnie z wymogami konkluzji Bat i rozstrzyga tylko w tym zakresie. Nie zwalnia to jednak zarządzającego instalacją „Impresja" Robert Jaśkowiec, ul. Łąkowa 5, 37-200 Przeworsk z obowiązku posiadania i przestrzegania wymogów innych pozwoleń, w tym pozwolenia wodnoprawnego udzielonego na wprowadzanie ścieków przemysłowych do systemu kanalizacji Przeworskiej Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Przeworsku. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 28 czerwca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego, ww. „Impresja" Robert Jaśkowiec na wprowadzanie ścieków przemysłowych do kanalizacji innego podmiotu ww. winna posiadać pozwolenie wodnoprawne.

Zgodnie z wymogiem art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r. poz. 797 ze zm.) w punkcie V. niniejszej decyzji określone zostały warunki przetwarzania odpadów w przedmiotowej instalacji stacji demontażu pojazdów, w tym ustalono: rodzaj i masę odpadów kierowanych do przetwarzania; rodzaje i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania; maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji oraz które mogą być magazynowane w okresie roku; największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym wynikająca z wymiarów obiektu budowlanego; całkowita pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji. Wskazano również metody przetwarzania oraz określono miejsca i sposób magazynowania odpadów przetwarzanych.

Odzysk odpadów wymienionych w punkcie V.1. decyzji prowadzony będzie z wykorzystaniem metody kwalifikowanej jako:

- proces R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11, - demontaż zużytych pojazdów i segregacja wymontowanych odpadów w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu.

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

Przejęcie odpadów do instalacji odbywać się będzie zgodnie z warunkami określonymi w punkcie I.3. niniejszej decyzji w sposób określony w pkt. I.4. decyzji.

W przedmiotowej instalacji odpady o kodzie 16 01 04* /Zużyte lub nienadajace się do użytku pojazdy/, po wstępnej weryfikacji, kierowane będą do sektora I (sektor przyjęcia), w którym będzie sprawdzany nr VIN, nr nadwozia lub ramy w starszych pojazdach. Po czynnościach formalnych i unieważnieniu dokumentów pojazdu (dowodu rejestracyjnego, karty pojazdu jeżeli była wydana oraz tablic rejestracyjnych) i wydaniu zaświadczenia o przyjęciu pojazdu do demontażu lub wydaniu zaświadczenia o przyjęciu pojazdu niekompletnego, pojazdy kierowane będą do sektora nr II (magazynowania zużytych pojazdów). Po wprowadzeniu pojazdu do hali demontażu pojazdów zostaną usunięte z pojazdu elementy i części stwarzające zagrożenie bezpieczeństwa lub powodujące zagrożenie pożarowe, w tym poduszki powietrzne, napinacze pasów oraz elementy zawierające materiały wybuchowe. Na wyznaczonym stanowisku wyposażonym w urządzenia do osuszania pojazdów oraz specjalistyczne urządzenia następować będzie usuwanie z pojazdu paliw i płynów eksploatacyjnych oraz czynnika chłodzącego z urządzeń klimatyzacyjnych tj. paliwa ciekłego, olei silnikowych, przekładniowych, hydraulicznych, płynów hamulcowych, ze spryskiwaczy, chłodniczych, czynnika chłodzącego (freonu) zawartego w układach klimatyzacyjnych. Usunięte z pojazdu paliwa i płyny eksploatacyjne gromadzone będą w specjalistycznych, oznakowanych zbiornikach i kierowane do miejsc magazynowania usytuowanych wewnątrz hali demontażu i magazynie odpadów

niebezpiecznych. Ponadto, następować będzie wymontowanie z pojazdu poszczególnych elementów jego wyposażenia, w tym m.in. zbiornika gazu wraz z paliwem gazowym LPG, który po zdemontowaniu zostanie opróżniony za pomocą profesjonalnego urządzenia do osuszania gazu, filtrów olejowych, układu klimatyzacyjnego, przedmiotów wyposażenia nadających się do ponownego użycia, akumulatora wraz z elektrolitem, elementów zawierających materiały wybuchowe, katalizatora spalin, kondensatorów, elementów zawierających rtęć, części zawierających azbest, części zawierających metale ciężkie, szyb, opon, części zawierających metale nieżelazne. Następnie następował będzie właściwy demontaż pojazdu polegający na demontażu wyposażenia i części nadających się do ponownego użycia wykorzystywanych jako części zamienne, w tym: zespołów napędowych, zespołów elektromechanicznych, zespołów elektrycznych i elektronicznych, zewnętrznych części nadwozia, kół, części przeznaczonych do recyklingu materiałowego (zderzaków, osłon, deski rozdzielczej, lusterek, reflektorów) oraz tapicerki, części drobnych wieloskładnikowych, tekstyliów. Po zdemontowaniu ww. części i elementów prowadzony będzie demontaż części na poszczególne podzespoły. Wymontowane części i elementy, po oczyszczeniu podane zostaną ponownej ocenie pod katem ich przydatności. Po ocenie wizualnej i dokonaniu oceny ich dalszej przydatności, poszczególne części i elementy pojazdu przetransportowane będą z wykorzystaniem wózków do sektora VI magazynowania odpadów lub do sektora V magazynu części przeznaczonych do ponownego użycia. Karoseria samochodów poddana będzie zgniataniu w paczkarce, a następnie przetransportowana będzie do miejsca magazynowania. Wymontowane elementy metalowe i gumowe będą kierowane do wydzielonych miejsc magazynowania i umieszczane w odpowiednio oznakowanych pojemnikach, do czasu zebrania ilości uzasadniającej transport. Zdemontowane części i elementy nie posiadające wartości użytkowych, jako odpady po zebraniu ilości uzasadniającej transport przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania w procesach recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania.

W myśl art. 43 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r. poz. 797 ze zm.) w punkcie VI. decyzji określone zostały wymagania w zakresie zbierania odpadów realizowanego na terenie przedmiotowej instalacji, w tym określono miejsce i metodę zbierania odpadów oraz ustalono szczegółowe warunki zbierania odpadów. Odpady inne niż niebezpieczne zbierane będą w sektorze VIZ, na wydzielonej w sposób trwały części betonowego placu o powierzchni 35 m^2, na którym ustawione będą oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu pojemniki i kontenery, przeznaczone do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, tj.: opony, metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło.
Natomiast zbieranie odpadów niebezpiecznych prowadzone będzie w sektorze VIN, w wydzielonej w sposób trwały części magazynu odpadów niebezpiecznych o powierzchni 2,0 m^2, wyposażonej w oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu specjalistyczne pojemniki na baterie i akumulatory oraz metalowe beczki na oleje odpadowe. Każda partia zbieranych odpadów, po ich dostarczeniu na teren instalacji będzie sprawdzana pod katem zgodności

z deklarowanym składem, w przypadku stwierdzenia niezgodności prowadzący instalację odmówi przyjęcia odpadów. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady zbierane przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

Zbieranie i przetwarzanie odpadów w przedmiotowej stacji demontażu pojazdów odbywać się będzie z zachowaniem zasad dotyczących gospodarowania odpadami określonych w obowiązujących ustawach i rozporządzeniach w tym zakresie. Nadzór nad przebiegiem procesu demontażu będą sprawować osoby upoważnione, posiadające odpowiednie kwalifikacje i doświadczenie zawodowe tym zakresie. Wnioskodawca posiadał będzie możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające na należyte prowadzenie działalności w zakresie demontażu pojazdów.

Rodzaje i masy odpadów zbieranych, odpadów przetwarzanych w procesie demontażu oraz odpadów wytwarzanych będą ewidencjonowane.

Uwzględniając zapis art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pkt. VIII. decyzji ustalony został zakres i sposób monitorowania prowadzonych procesów technologicznych i jego efektów.

W punkcie VII. decyzji ustalono ilości przewidywanych do wykorzystania energii, materiałów, surowców i paliw (Bat 11).

W punkcie VIII. niniejszej decyzji, ustalony został obowiązek prowadzenia pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji do środowiska w sposób zgodny z przepisami szczegółowymi w tym zakresie oraz wskazany został zakres działań podejmowanych w ramach monitorowania i kontroli działalności objętej pozwoleniem. Zarządzający instalacją prowadził będzie monitoring instalacji zgodnie z wymaganiami określonymi w pkt. VIII. decyzji. W instalacji przestrzegany będzie reżim technologiczny.

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

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

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

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

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

Pracownicy posiadać będą odpowiednie kwalifikacje w zakresie pełnionych funkcji, obsługiwanych maszyn, urządzeń oraz zostali przeszkoleni w zakresie obowiązków wynikających z eksploatacji instalacji, gospodarki odpadami oraz przepisami BHP i ochrony przeciwpożarowej.

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

W punkcie XI. niniejszej decyzji, zgodnie z art. 211 ust. 8 ustawy Prawo ochrony środowiska określone zostały dodatkowe wymagania związane z eksploatacją w/w instalacji konieczne do osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W punkcie XVII. niniejszej decyzji, na podstawie art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska (DZ. U. z 2019r. poz. 1396 ze zm.), w związku z art. 48a. ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2020r., poz. 797 ze zm.), z uwagi iż w przedmiotowej instalacji realizowane będą procesy zbierania i przetwarzania odpadów wprowadzono zapis określający, iż z tytułu prowadzenia ww. działalności „Impresja" Robert Jaśkowiec ul. Łąkowa 5, 37-200 Przeworsk posiadać będzie ustanowione zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego decyzji nakazującej „Impresja" Robert Jaśkowiec ul. Łąkowa 5, 37-200 Przeworsk usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, oraz i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku. Posiadacz odpadów ma obowiązek utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów i po jego zakończeniu, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń, o której mowa w ust.18. ustawy o odpadach. Ww. zabezpieczenie roszczeń ustanowione zostało postanowieniem z dnia 21 czerwca 2020r., znak: OS-I.7222.76.1.2019.MD.

Zgodnie z art. 204. ustawy Poś instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego winny spełniać wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 207. w/w ustawy. W aktualnym stanie prawnym instalacja do odzysku odpadów z wykorzystaniem procesu fizyczno-chemicznego

przetwarzania odpadów winna spełnić wymagania najlepszych dostępnych technik (BAT) określone w konkluzjach BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. Unii Europejskiej L 208/38).

Porównanie rozwiązań zastosowanych w przedmiotowej instalacji do wymogów konkluzji BAT:

OGÓLNE KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT	
1.1. OGÓLNA EFEKTYWNOŚĆ ŚRODOWISKOWA	
Rozwiązania według konkluzji BAT	**Spełnienie wymogów BAT w instalacji**
BAT 1. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w ramach BAT należy zapewniać wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy: I. zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; II. określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji; III. planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami; IV. wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem: a) struktury i odpowiedzialności; b) rekrutacji, szkoleń, podnoszenia świadomości i kompetencji; c) komunikacji; d) zaangażowania pracowników; e) dokumentacji; f) wydajnej kontroli procesu; g) programów obsługi technicznej; h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie; i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska; V. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: a) monitorowania i pomiarów; b) działań naprawczych i działań zapobiegawczych; c) prowadzenia rejestrów; d) niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany;	**BAT 1. – zgodnie z BAT.** Dla przedmiotowej instalacji wdrożony będzie i przestrzegany System Zarządzania Środowiskowego (EMS), zgodnie z wymaganiem normy PN ISO 14001:2015. Firma „Impresja" Robert Jaśkowiec przyjmie pełną odpowiedzialność za wdrożenie, rozwój i ciągłe doskonalenie oraz skuteczność Systemu Zarządzania Środowiskowego. W ramach tych działań w Firmie podjęte będzie: – opracowanie i zakomunikowanie polityki w zakresie jakości i ochrony środowiska, – ustanowienie mierzalnych celów dotyczących jakości i ochrony środowiska, – zapewnienie dostępność zasobów dla realizacji zadeklarowanych działań, celów i doskonalenia, – planowanie i realizowanie technologii mających na celu najbardziej ekologiczny i efektywny sposób zagospodarowania odpadów. Zaplanowane i wdrożone procedury, cele i zadania określone będą w obowiązujących na terenie instalacji dokumentach, tj. dokumentach stanowiskowych. Prowadzony będzie nadzór nad wszystkimi dokumentami. Regularnie prowadzone będą przeglądy Systemu Zarządzania Środowiskowego pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności. Opracowane będą procedury obejmujące każdy etap postępowania z odpadami. Dla instalacji opracowana będzie procedura związana z ruchem technologicznym, jak również sposobem monitoringu prowadzonych działań na każdym szczeblu, tj. technologii procesu demontażu zużytych pojazdów, przebiegu strumieni odpadów, monitoringu środowiska oraz monitoringu zużywanych nośników energii oraz materiałów. Wprowadzony będzie dla pracowników przydział zadań i obowiązków, z określeniem odpowiedzialności za ich realizację. Pracownicy uczestniczyć będą w szkoleniach branżowych podnoszących ich wiedzę i kwalifikacje.

VI. przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności; VII. śledzenie rozwoju czystszych technologii; VIII. uwzględnienie - na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji - skutków dla środowiska wynikających z likwidacji zespołu urządzeń na etapie projektowania nowej instalacji; IX. regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej ; X. zarządzanie strumieniem odpadów; XI. wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych; XII. plan zarządzania pozostałościami; XIII. plan zarządzania w przypadku awarii; XIV. plan zarządzania odorami; XV. plan zarządzania hałasem i wibracjami.	Opracowany będzie program konserwacji stosowanych maszyn i urządzeń, uwzględniający terminy przeglądów, napraw i remontów. Procesy zbierania i przetwarzania odpadów prowadzone będą w zgodzie z obowiązującymi przepisami prawa z uwzględnieniem zmieniającego się prawodawstwa oraz zgodnie z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym. Dla instalacji stacji demontażu pojazdów prowadzone będą wszystkie wymagane prawem działania monitoringowe. Przedstawiane wyniki poddawane będą analizie mającej na celu wprowadzenie działań zapobiegawczych. Wszelkie dane środowiskowe podlegać będą archiwizacji. Opracowane będą i wdrożone procedury dotyczące zarządzania strumieniem odpadów, w tym odpadów wchodzących na instalację, odpadów przechodzących pomiędzy poszczególnymi ciągami technologicznymi instalacji oraz wychodzących z instalacji. Dla instalacji opracowany będzie i wdrożony plan zabezpieczania środowiska przed skutkami awarii i incydentów obejmujący: sposoby zapobiegania występowaniu oraz metody zabezpieczania środowiska przed skutkami awarii i incydentów oraz sposoby powiadamiania o ich występowaniu. Uwzględniając lokalizację przedmiotowej instalacji, brak protestów społecznych, jak również fakt, iż eksploatacja instalacji nie będzie powodować przekroczenia wartości dopuszczalnych, na obecnym etapie *nie będzie wdrożony planu zarządzania hałasem.*
BAT 2. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń w ramach BAT należy stosować <u>wszystkie poniższe techniki</u>. a. Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór. Procedury mają na celu zapewnienie technicznej (i prawnej) przydatności czynności przetwarzania odpadów w przypadku poszczególnych odpadów przed ich przybyciem do zakładu. Obejmują one procedury gromadzenia informacji o odpadach dostarczonych do przetwarzania i mogą obejmować pobieranie próbek i charakterystykę odpadów w celu uzyskania wystarczającej wiedzy na temat składu odpadów. Procedury poprzedzające odbiór odpadów są oparte na ryzyku, wziąwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczane poprzedniego (- ich) posiadacza (y) odpadów.	**BAT 2.** **Pkt. a. – zgodnie z BAT** Dla instalacji opracowane będą i wdrożone procedury regulujące charakterystykę odpadów i zasady poprzedzające ich odbiór, obejmujące: – weryfikację dostawcy odpadów, – weryfikacja transportującego odpady, – weryfikację rodzaju odpadu planowanego do odbioru. Do instalacji przyjmowane będą wyłącznie odpady, co do których istnieć będzie pewność o możliwości ich przetworzenia w przedmiotowej instalacji jak również możliwość ich przekazania uprawnionym podmiotom do zagospodarowania. Odpady wychodzące z instalacji kierowane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odbiorców w zależności od parametrów odpadów, istotnych dla instalacji, do której będą przekazywane. Spółka posiadać będzie opracowaną i wdrożoną procedurę przyjęcia odpadów, która określać będzie konieczność kontroli odpadów pod kątem jakościowym (rodzaj asortymentu) oraz

	odmowę przyjęcia odpadów niezgodnych z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami lub pozwoleniem zintegrowanym. Odpady przetwarzane w instalacji będą ewidencjonowane z uwzględnieniem ich ilości i jakości. Przyjęcie odpadów do instalacji wynikać będzie głownie z charakteru odpadów i ich pochodzenia.
b. Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru. Procedury odbioru mają na celu potwierdzenie charakterystyki odpadów określonej na etapie poprzedzającym odbiór. Procedury te umożliwiają określenie elementów, które należy zweryfikować przy przybyciu odpadów do zakładu, a także kryteria odbioru i odmowy odbioru odpadów. Mogą one obejmować pobieranie próbek, inspekcję i analizę odpadów. Procedury odbioru odpadów są oparte na ryzyku, wziąwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego (-ich) posiadacza (y) odpadów.	**Pkt. b. – zgodnie z BAT** Firma „Impresja" Robert Jaśkowiec posiadać będzie opracowaną i wdrożoną procedurę przyjęcia odpadów. Procedura ta regulować będzie zasady weryfikacji przyjmowanych odpadów w zakresie: – weryfikowania rodzaju odpadu zadeklarowanego podczas przyjęcia do zakładu w oparciu o inspekcję wizualną, w przypadku niezgodności z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami lub pozwoleniem zintegrowanym następować będzie odmowa przyjęcia odpadów, – ewidencjonowania oraz archiwizowania danych o dostarczonych odpadach.
c. Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów. Systemy śledzenia oraz wykaz odpadów mają na celu śledzenie lokalizacji i ilości odpadów w zakładzie. Wykaz ten zawiera wszystkie informacje wygenerowane w wyniku zastosowania procedur poprzedzających odbiór (np. data przybycia do zakładu i niepowtarzalny nr referencyjny odpadów, informacje o poprzednim (-ich) posiadaczu (ach) odpadów, wyniki analizy poprzedzającej odbiór oaz analizy odbioru, planowana ścieżka przetwarzania, rodzaj i ilość odpadów przechowywanych w zakładzie, w tym wszystkie zidentyfikowane zagrożenia), odbioru, magazynowania, przetwarzania lub przenoszenia poza zakład. System śledzenia odpadów jest oparty na ryzyku wziąwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego (-ich) posiadacza (y) odpadów.	**Pkt. c. – zgodnie z BAT** Firma „Impresja" Robert Jaśkowiec posiadać będzie opracowaną i wdrożoną procedurę przyjęcia odpadów. Procedura ta regulować będzie zasady postępowania z odpadami przyjętymi do instalacji w zakresie: – weryfikacji rodzaju i masy dostarczonych odpadów, – skierowania do wskazanych przez przeszkolony i uprawniony personel miejsc przyjęcia odpadów, – oznaczenie właściwym kodem odpadu odpadów przyjętych do instalacji, – wprowadzenie na stan ewidencji w systemie informatycznym rodzaju i ilości przyjętych do instalacji odpadów. Prowadzone będą bilanse przetwarzanych odpadów w układzie miesięcznym, kwartalnym, półrocznym i rocznym. Bilanse uwzględniać będą masę odpadów przyjętych do demontażu, odpadów zbieranych, odpadów wytworzonych, jak również odpadów przekazanych do odzysku czy unieszkodliwienia. Prowadzona będzie odrębna ewidencja dla każdego rodzaju odpadu. Dokumenty prowadzone będą w postaci elektronicznych baz danych.
d. Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia	**Pkt. d. – zgodnie z BAT**

Przedmiotowa technika obejmuje opracowanie i wdrożenie systemu zarzadzania jakością produktu w celu zapewnienia zgodności odpadów z przetworzenia uzyskanych w wyniku przetwarzania z oczekiwaniami, np. na podstawie istniejących norm EN. System zarzadzania pozwala również monitorować i optymalizować efektywność przetwarzania odpadów i w tym celu może obejmować analizę przepływu odpowiednich elementów w całym procesie przetwarzania odpadów. wykorzystanie analizy przepływu materiałów jest oparte na ryzyku wziąwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego (-ich) posiadacza (y) odpadów.	W Firmie „Impresja" Robert Jaśkowiec wdrożony będzie System Zarządzania Środowiskowego (EMS). W ramach tego systemu opracowany i wdrożony będzie system zarządzania jakością produktu, który będzie miał na celu zapewnienie zgodności odpadów uzyskanych w wyniku przetwarzania z oczekiwaniami rynku, tj. podmiotów zewnętrznych, którym przekazywane będą zdemontowane części i podzespoły oraz zapewnienia zgodności z obowiązującymi przepisami prawa. Przewarzanie odpadów realizowane będzie zgodnie z opracowaną technologią, mającą na celu demontaż zużytych pojazdów, segregację wymontowanych elementów, części, zespołów i podzespołów w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu. Odpady wychodzące z instalacji będą kierowane do odbiorców uprawnionych do odbioru w zależności od parametrów odpadów, istotnych dla instalacji, na którą będą przekazywane. Wdrożony System Zarządzania Środowiskowego pozwalał będzie monitorować i optymalizować efektywność przetwarzania odpadów i w tym celu obejmował będzie analizę przepływu odpowiednich elementów w całym procesie przetwarzania odpadów. W instalacji rejestrowane i przechowywane będą dane dotyczące rodzaju i ilości odpadów przetwarzanych, odpadów zbieranych oraz odpadów wytwarzanych.
f. Zapewnienie segregacji odpadów. Odpady są trzymane oddzielnie w zależności od ich właściwości, aby umożliwić łatwiejsze i bezpieczniejsze dla środowiska magazynowanie i przetwarzanie. Segregacja odpadów polega na fizycznym oddzielaniu odpadów oraz na procedurach umożliwiających określenia czasu i miejsca przechowywania odpadów. Technik sortowania: – klasyfikacja powietrzna (separacja powietrzna), – separator metali, – separacja elektromagnetyczna metali nieżelaznych, – oddzielanie ręczne, – oddzielanie magnetyczne, – spektroskopia w bliskiej podczerwieni, – zbiorniki flotacyjne, – oddzielaniu gabarytowe, – stół wibracyjny, – systemy RTG	**Pkt. e. – zgodnie z BAT** W instalacji odpady magazynowane będą selektywnie w zależności od ich rodzaju i właściwości (przed procesem demontażu jak i po procesie, w tym odpady zbierane) aby umożliwić łatwiejsze i bezpieczniejsze dla środowiska ich magazynowanie oraz przetwarzanie. Demontaż zużytego pojazdu polegał będzie na fizycznym wydzieleniu odpadów (zdemontowaniu poszczególnych elementów oraz oddzieleniu płynów eksploatacyjnych, czynników chłodzących itp.) i ich posegregowaniu i poddaniu ocenie pod katem ich przydatności do ponownego wykorzystania oraz na procedurach umożliwiających określenia czasu i miejsca magazynowania tych odpadów. W zakresie sortowania stosowana będzie technika: – oddzielanie ręczne z wykorzystaniem dostępnych narzędzi i segregacja wydzielonych elementów w zależności od ich rodzaju i właściwości, jako przydatnych do ponownego użycia lub jako odpady. Każdy odpad będzie posiadał wyznaczone, selektywne miejsce magazynowania. Każde miejsce magazynowania będzie oznaczone kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. Określony będzie czas magazynowania

	poszczególnych rodzajów odpadów. Ilość magazynowanych odpadów nie będzie przekraczać pojemności magazynów, pojemników, kontenerów a sposób magazynowania odpadów nie będzie powodował zanieczyszczenia środowiska, jak również uciążliwości zapachowych.
g. Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów. Zgodność jest zapewniona dzięki zbiorowi środków weryfikacyjnych i testów w celu wykrycia wszelkich niepożądanych lub potencjalnie niebezpiecznych reakcji chemicznych (itp. polimeryzacji, powstania gazu, reakcji egzotermicznej, rozkładu, krystalizacji, strącania) między odpadami podczas mieszania, łączenia lub wykonywania innych czynności związanych z przetwarzaniem. Testy zgodności są oparte na ryzyku wziąwszy pod uwagę itp. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego (-ich) posiadacza (y) odpadów.	**Pkt. f. – zgodnie z BAT** Odpady dostarczone na teren instalacji poddawane będą procesom demontażu w oparciu o dokonywaną ocenę uwzględniającą rodzaj i właściwości odpadu. Pracownicy posiadać będą pełną wiedzę odnośnie stosowanego w instalacji procesu technologicznego pozwalającą na właściwe kierowanie strumieniem odpadów w celu zapewnienia możliwie bezpiecznego i na jak najwyższym poziomie odzysku zawartych w odpadach surowców i materiałów.
h. Sortowanie dostarczanych odpadów stałych. Sortowanie odpadów stałych ma na celu zapobieganie przedostawaniu się niepożądanego materiału do kolejnych procesów przetwarzania odpadów może ono polegać na: – ręcznym oddzielaniu na podstawie badania wzrokowego, – oddzielaniu metali żelaznych, metali nieżelaznych lub wszystkich metali, – oddzielaniu optycznym itp. z wykorzystaniem spektroskopii w bliskiej podczerwieni lub systemów RTG, – separacja densymeryczna, itp. za pomocą klasyfikacji powietrznej, w separatorach flotacyjno-sedymentacyjnych, na stołach wibracyjnych, – oddzielanie na podstawie wielkości metodą przesiewania.	**Pkt. g. – zgodnie z BAT** Odpady dostarczane na teren instalacji będą podlegać weryfikacji a następnie będą selektywnie magazynowane. Miejsce magazynowania odpadów przyjmowanych będzie wyznaczone. Odpady wytwarzane w instalacji będą to odpady wysortowane w procesie demontażu, jak również odpady związane z utrzymaniem sprawności wykorzystywanych w instalacji urządzeń technologicznych oraz utrzymaniem czystości instalacji. Wytwarzane odpady w wyniku ręcznego demontażu będą separowane i oceniane pod katem ich przydatności do dalszego użycia lub braku przydatności i przekazywane do wyznaczonych miejsc magazynowania. W zakresie sortowania stosowana będzie technika oddzielania ręcznego.
BAT 3. W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego, obejmujący wszystkie następujące elementy:	**Pkt. 3 – zgodnie z BAT.** Eksploatacja przedmiotowej instalacji stacji demontażu pojazdów nie będzie powodować emisji zorganizowanej substancji zanieczyszczających do powietrza, z tego też względu nie będzie prowadzony wykaz strumieni gazów odlotowych z instalacji.

(i) informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone, oraz procesów przetwarzania odpadów, w tym: a) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji; b) opisy technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczności; (ii) informacje na temat cech charakterystycznych ścieków, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatury i konduktywności; b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, substancje priorytetowe /mikrozanieczyszczenia); c) dane dotyczące bioeliminacji (np. BZT, stosunek BZT do ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. inhibicja osadu czynnego)) (zob. BAT 52); (iii) informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury; b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. związków organicznych, TZO, takich jak PCB); c) palność, górna i dolna granica palności, reaktywność; d)obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu). **Uwaga:** Zakres (np. poziom szczegółowości oraz charakteru wykazu odnosi się do charakteru, skali i złożoności instalacji oraz od zasięgu jej ewentualnego wpływu na środowisko (uwarunkowanego również rodzajem i ilością przetwarzanych odpadów).	W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody dla instalacji prowadzony jest wykaz strumieni ścieków odprowadzanych z instalacji, jako część systemu zarządzania środowiskowego. Strumienie ścieków wytwarzanych w instalacji będą podzielone i odrębnie ujmowane. Ścieki powstające w instalacji to: – ścieki przemysłowe (stanowiące mieszaninę ścieków z sektora przyjmowania, i magazynowania pojazdów, z miejsc magazynowania odpadów oraz odcieków z hali demontażu pojazdów) - wprowadzane po oczyszczeniu do zbiornika bezodpływowego z okresowym wywozem do urządzeń Przeworskiej Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Przeworsku. – ścieki bytowe - wprowadzane do kanalizacji zbiorczej Przeworskiej Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Przeworsku. Odrębny strumień stanowią: – wody opadowe z dachu hali demontażu pojazdów wprowadzane do lokalnej kanalizacji deszczowej, docelowo do rowu „Mnich" na podstawie pozwolenia wodnoprawnego udzielonego firmie Spaw System Gniewczyna Tomasz Dejnak. W ściekach technologicznych monitorowane będą istotne dla procesu fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów parametry ścieków i emitowane w nich substancje, tj. przepływ ścieków, pH, temperatura, BZT, $CHZT_{Cr}$, arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), ołów (Pb), nikiel (Ni), rtęć (Hg), cynk (Zn), z częstotliwością raz dla każdej partii zrzucanych ścieków (odcieki gromadzone będą w bezodpływowym zbiorniku i okresowo wywożone będą do miejskiej oczyszczalni ścieków w Przeworsku) oraz PFOA, PFOS z częstotliwością raz dla każdej partii.
Bat 4. Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki. a. Zoptymalizowane miejsce magazynowania Obejmuje to następujące techniki: – miejsce magazynowania jest usytuowane możliwie jak najdalej z technicznego i ekonomicznego punktu widzenia od obiektów wrażliwych, cieków wodnych itp., – miejsce magazynowania jest usytuowane w taki sposób, aby wyeliminować lub zminimalizować zbędne postępowanie z odpadami na terenie zakładu (np. dwukrotne lub wielokrotne postępowanie z tymi samymi odpadami lub wydłużone	**Pkt. 4 – zgodnie z BAT.** **Pkt. a. – zgodnie z BAT** W bezpośrednim sąsiedztwie zakładu/ instalacji nie ma cieków wodnych ani instalacji wrażliwych. Miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów usytuowane będą w bezpośrednim sąsiedztwie miejsc ich przetwarzania co będzie minimalizować zbędne postępowanie z tymi odpadami oraz ograniczać do minimum konieczność ich przemieszczania pomiędzy poszczególnymi ciągami technologicznymi.

i odległości przemieszczania na terenie zakładu).	Organizacja wewnętrznego transferu odpadów eliminować będzie ich dwukrotne przewożenie w obrębie zakładu/instalacji. Organizacja transportu wewnętrznego będzie ustalona tak, aby drogi transportu odpadów wzajemnie się nie przecinały.
b. Odpowiednia pojemność magazynowania Wdrażane są środki w celu uniknięcia gromadzenia odpadów, takie jak; – wyraźnie ustalona i nie przekraczana pojemność magazynowania odpadów wziąwszy pod uwagę charakterystykę odpadów (np. w odniesieniu do ryzyka pożaru) i zdolności przetwarzania, – ilość przechowywanych odpadów jest regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania, – wyraźnie ustalony maksymalny czas magazynowania odpadów.	**Pkt. b. – zgodnie z BAT** Masa dostarczanych odpadów na instalację nie będzie przekraczała mocy magazynowych i przerobowych instalacji. Nie będą przekraczane pojemności magazynów, pojemników, kontenerów, zbiorników, beczek, eurokoszy. Ilość magazynowanych odpadów będzie regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania. Ustalony będzie maksymalny czas magazynowania odpadów - odpady magazynowane będą wyłącznie do czasu zebrania odpowiedniej ilości uzasadniającej ich transport.
c. Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania Obejmuje to takie środki jak: – sprzęt używany do zakładu, rozładunku i magazynowania odpadów jest wyraźnie udokumentowany i oznakowany, – odpady wrażliwe na ciepło, światło, powietrze, wodę itp. są zabezpieczone przed takimi warunkami otoczenia, – pojemniki i beczki nadają się do danego zastosowania i są przechowywane w bezpieczny sposób.	**Pkt. c. – zgodnie z BAT** Miejsca magazynowania odpadów będą zlokalizowane możliwie najdalej od miejsc wrażliwych. Na terenie przedmiotowej instalacji odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach, w odpowiednich specjalistycznych pojemnikach, kontenerach, zbiornikach, beczkach co będzie eliminować wpływ zewnętrznych warunków atmosferycznych. Odpady magazynowane będą tylko do zdolności magazynowej pojemników, zbiorników, beczek, kontenerów. Powierzchnia miejsc magazynowych będzie nieprzepuszczalna. Miejsca magazynowania odpadów będą odpowiednio oznakowane. Wydzielony będzie specjalny sektor do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne. Infrastruktura zakładu będzie dostosowana do magazynowania i postępowania z odpadami niebezpiecznym. Wydzielony będzie również magazyn odpadów niebezpiecznych. Sprzęt do obsługi miejsc magazynowych, załadunku, rozładunku i przeładunku odpadów będzie odpowiednio oznakowany i dobrze widoczny. Prowadzony będzie nadzór technologiczny nad stanem technicznym urządzeń oraz dokonywane będą analizy wyników prowadzonego monitoringu. W celu unikania nagromadzenia odpadów w instalacji odpady magazynowane będą wyłącznie do czasu zebrania odpowiedniej ilości uzasadniającej ich transport. Pojemniki, kontenery, zbiornik, beczki wykonane będą z materiału dostosowanego do składu i rodzaju magazynowanego w nich odpadu.

d. Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi W stosowanych przypadkach do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi wykorzystuje się obszar specjalnie przeznaczony do tego celu.	**Pkt. d. – zgodnie z BAT** Na terenie przedmiotowej instalacji wszystkie odpady zarówno przeznaczone do przetwarzania jak i wytwarzane magazynowane będą selektywnie, w wyznaczonych i wydzielonych miejscach w odpowiednich specjalistycznych pojemnikach, kontenerach, zbiornikach, beczkach co będzie eliminować wpływ zewnętrznych warunków atmosferycznych. Powierzchnia miejsc magazynowych będzie nieprzepuszczalna i skanalizowana. Miejsca magazynowania odpadów będą odpowiednio oznakowane. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w specjalnie do tego celu przeznaczonym magazynie, w sposób uniemożliwiający łatwy dostęp. Do magazynowania wykorzystywane będą pojemniki, kontenery, zbiorniki, beczki wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów w nich umieszczonych.
Bat 5. Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, BAT polega na opracowaniu i wdrożeniu procedur postępowania i przemieszczania. Procedury postępowania i przemieszczania mają na celu zapewnienie bezpiecznego postępowania z odpadami i przemieszczania ich w odpowiednie miejsce magazynowania lub przetwarzania. Obejmują one następujące elementy: – postępowaniem z odpadami i przemieszczaniem odpadów zajmuje się kompetentny personel, – postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów są należycie dokumentowane, zatwierdzane przed wykonaniem i weryfikowane po wykonaniu, – stosuje się środki mające na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków, – podczas mieszania lub łączenia odpadów (np. odsysanie pylących/sproszkowanych odpadów) stosuje się eksploatacyjne i konstrukcyjne środki ostrożności. Procedury postępowania z odpadami i ich przemieszczania opierają się na ryzyku, wziąwszy pod uwagę prawdopodobieństwo awarii i incydentów oraz ich skutki dla środowiska.	**Pkt. 5 – zgodnie z BAT.** W instalacji stacji demontażu pojazdów opracowane i wdrożone zostały procedury postępowania i przemieszczania odpadów aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów. Przyjmowane odpady poddawane są kontroli ilościowej i jakościowej. Informacje o wszystkich etapach postępowania z odpadami od chwili ich przyjęcia są dokumentowane w oparciu o wymagane dokumenty służące w obrocie odpadami. Są to głównie informacje dotyczące unieważnienia dokumentów rejestracyjnych pojazdów oraz karty przekazania odpadów. prowadzona jest elektroniczna baza danych odpadów wejściowych. Ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów w przedmiotowej instalacji będzie niewielkie. W instalacji wszystkie procesy związane z przemieszczaniem odpadów oraz ich transportem realizowane będą na powierzchniach szczelnych oraz wewnątrz hali, co zabezpieczać będzie odpady przed wpływem zewnętrznych warunków atmosferycznych oraz ich wpływem na środowisko. W celu ograniczenia ryzyka organizacja wewnętrznego transferu odpadów eliminować będzie ich dwukrotne przewożenie w obrębie zakładu/instalacji. Miejsca przemieszczania odpadów będą szczelne i wyłączone z ruchu w celu zminimalizowania zagrożenia. Prowadzone są na bieżąco kontrole stanu technicznego urządzeń co pozwala na wyeliminowanie uszkodzonych urządzeń.
Podsumowanie: Instalacja spełnienia wszystkie wymogi BAT w zakresie pkt. 1.1. Ogólna efektywność środowiskowa.	

1.2. MONITOROWANIE

Rozwiązania według konkluzji BAT	Spełnienie wymogów BAT w instalacji
Bat 6. W przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków, w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (np. przepływ ścieków, pH, temperaturę, konduktywność, BZT) w kluczowych lokalizacjach (np. w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania wstępnego lub odpływu z tej instalacji, w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania końcowego, w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację).	**BAT 6 – zgodnie z BAT.** Prowadzony będzie monitoring kluczowych parametrów procesu demontażu pojazdów, w miejscu, w którym strumień wytwarzanych ścieków technologicznych opuszcza instalację. Dla instalacji prowadzony będzie monitoring ilościowy i jakościowy istotnych dla procesu fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów substancji w ściekach tj. przepływ ścieków, pH, temperatura, BZT, $CHZT_{Cr}$, arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), ołów (Pb), nikiel (Ni), rtęć (Hg), cynk (Zn), PFOA, PFOS, w zakresie wynikającym z posiadanego pozwolenia zintegrowanego oraz pozwolenia wodnoprawnego. Punktem kontrolnym jakości ścieków odprowadzanych z instalacji będzie bezodpływowy zbiornik, z którego odcieki okresowo wywożone będą do miejskiej oczyszczalni ścieków w Przeworsku.
Bat 7. W ramach BAT należy monitorować emisje do wody co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.	**BAT 7 – zgodnie z BAT.** Ścieki technologiczne nie będą zrzucane bezpośrednio do zbiornika wodnego. Ścieki technologiczne gromadzone będą w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku, z którego okresowo wywożone będą do miejskiej oczyszczalni ścieków w Przeworsku). Zakres i częstotliwość monitorowania ścieków technologicznych:

Substancja /parametr	Proces przetwarzania odpadów	Minimalna częstotliwość monitorowania [1) 2)]
Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) [5),6)]	wszystkie sposoby przetwarzania odpadów oprócz oczyszczania odpadów na bazie wody	Raz w miesiącu
Arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn) [3),4)]	fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów stałych lub półpłynnych	Raz w miesiącu
Rtęć (Hg) [3),4)]	fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów stałych lub półpłynnych	Raz w miesiącu
PFOA [3)]	wszystkie sposoby przetwarzania odpadów	Raz na sześć miesięcy
PFOS [3)]	wszystkie sposoby przetwarzania odpadów	Raz na sześć miesięcy
Ogólny Węgiel Organiczny (OWO) [5),6)]	wszystkie sposoby przetwarzania odpadów oprócz oczyszczania	Raz w miesiącu

Substancja /parametr	Proces przetwarzania odpadów	Minimalna częstotliwość monitorowania zgodnie z pozwoleniem zintegrowanym [1) 2)]
Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) [5),6)]	wszystkie sposoby przetwarzania odpadów oprócz oczyszczania odpadów na bazie wody	Nie został ustalony. Zgodnie z Bat należy monitorować ChZT albo OWO (preferowane), tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego.
Arsen (As) [3),4)]	fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów stałych lub półpłynnych	Co najmniej raz dla każdej partii.
kadm (Cd) [3),4)]		Co najmniej raz dla każdej partii.
chrom (Cr) [3),4)]		Co najmniej raz dla każdej partii.
miedź (Cu) [3),4)]		Co najmniej raz dla każdej partii.
nikiel (Ni) [3),4)]		Co najmniej raz dla każdej partii.
ołów (Pb) [3),4)]		Co najmniej raz dla każdej partii.
cynk (Zn) [3),4)]		Co najmniej raz dla każdej partii.

	odpadów na bazie wody	
Zawiesina ogólna [6]	wszystkie sposoby przetwarzania odpadów oprócz oczyszczania odpadów na bazie wody	Raz w miesiącu

[1] Jeżeli poziomy są wystarczająco stabilne monitorowanie można ograniczyć.
[2] W przypadku zrzutu partiami który ma miejsce rzadziej niż minimalna częstotliwość, monitorowanie przeprowadza się raz dla każdej partii.
[3] Monitorowanie ma zastosowanie tylko wówczas gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w ściekach.
[4] W przypadku zrzutu pośredniego częstotliwość monitorowania można ograniczyć jeśli w oczyszczalni następuje redukcja danych zanieczyszczeń.
[5] Monitoruje się OWO albo ChZT. Preferowane jest OWO ponieważ jego monitorowanie nie wiąże się ze stosowaniem bardzo toksycznych związków.
[6] Monitorowanie ma zastosowanie tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do zbiornika wodnego.

Monitorowanie powiązane z BAT 20

Rtęć (Hg) [3),4)]	fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów stałych lub półpłynnych	Co najmniej raz dla każdej partii.
PFOA [3)]	wszystkie sposoby przetwarzania odpadów	Co najmniej raz dla każdej partii.
PFOS [3)]	wszystkie sposoby przetwarzania odpadów	Co najmniej raz dla każdej partii.
Ogólny węgiel Organiczny (OWO) [5),6)]	wszystkie sposoby przetwarzania odpadów oprócz oczyszczania odpadów na bazie wody	Nie został ustalony. Zgodnie z Bat należy monitorować ChZT albo OWO (preferowane), tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego.
Zawiesina ogólna [6)]	wszystkie sposoby przetwarzania odpadów oprócz oczyszczania odpadów na bazie wody	Nie został ustalony. Zgodnie z Bat należy monitorować tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego.

[1] Jeżeli poziomy są wystarczająco stabilne monitorowanie można ograniczyć.
[2] W przypadku zrzutu partiami który ma miejsce rzadziej niż minimalna częstotliwość, monitorowanie przeprowadza się raz dla każdej partii.
[3] Monitorowanie ma zastosowanie tylko wówczas gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w ściekach.
[4] W przypadku zrzutu pośredniego częstotliwość monitorowania można ograniczyć jeśli w oczyszczalni następuje redukcja danych zanieczyszczeń.
[5] Monitoruje się OWO albo ChZT. Preferowane jest OWO ponieważ jego monitorowanie nie wiąże się ze stosowaniem bardzo toksycznych związków.
[6] Monitorowanie ma zastosowanie tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do zbiornika wodnego.

Monitorowanie powiązane z BAT 20

Bat 8. - nie dotyczy	
Bat 9 - nie dotyczy	
Bat 10 - nie dotyczy	
Bat 11. W ramach BAT monitoruje się roczne zużycie wody, energii i surowców, a także roczne wytwarzanie pozostałości i ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku. Monitorowanie obejmuje bezpośrednie pomiary, obliczenia lub rejestrację np. z pomocą odpowiednich liczników lub faktur. Monitorowanie jest prowadzone na najbardziej odpowiednim poziomie (np. na poziomie procesu lub zakładu/instalacji i uwzględnia wszystkie istotne zmiany w zakładzie /instalacji.	**Bat 11. – zgodnie z BAT** Monitorowanie obejmować będzie bezpośrednie pomiary, obliczenia lub rejestrację za pomocą odpowiednich urządzeń pomiarowych, dokumentów wewnętrznych oraz faktur. Monitoring instalacji realizowany będzie w zakresie rocznego zużycia: – energii elektrycznej, – oleju napędowego, – gazu zimnego, – gazu płynnego, – etyliny,

	– sorbenty. Prowadzony będzie monitoring poboru wody na podstawie odczytów wskazań wodomierza, z częstotliwością co 1 miesiąc. Rejestrowane będą i przechowywane dane dotyczące rodzaju i ilości wszystkich odpadów przetwarzanych, odpadów zbieranych oraz wytwarzanych w toku eksploatacji instalacji. Dla wszystkich odpadów prowadzona będzie oddzielna ewidencja. Monitoring zużycia surowców oraz ilości odpadów przetwarzanych, odpadów zbieranych i wytwarzanych prowadzony będzie przy użyciu programów komputerowych i księgowych.
Podsumowanie: Instalacja spełnienia wszystkie wymogi BAT w zakresie pkt. 1.2. Monitorowanie instalacji.	
1.3 EMISJE DO POWIETRZA	
Bat 12 – nie dotyczy.	
Bat 13 – nie dotyczy.	
Bat 14. W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik. a. Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych Obejmuje to następujące techniki: – odpowiednia konstrukcja układu rurociągów (np. zminimalizowanie długości rurociągów, zmniejszenie liczby kołnierzy i zaworów, stosowanie spawnych łączników i rur), – preferowanie przepływu grawitacyjnego zamiast pomp, – ograniczenie wysokości spadku materiału, – ograniczenie prędkości ruchu kołowego, – wykorzystanie barier wiatrowych. Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. b. Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności Obejmuje to następujące techniki: – zawory z podwójnym uszczelnieniem dławicowym lub równie skuteczne urządzenia, – uszczelki o wysokim poziomie integralności (takie jak uszczelki spiralnie zwijane, połączenia pierścieniowe) do zastosowań o krytycznym znaczeniu, – pompy/sprężarki/mieszalniki wyposażone w mechaniczne uszczelnienia zamiast uszczelnienia dławicowego, – pompy/sprężarki/mieszalniki napędzane magnetycznie,	**Bat 14. – zgodnie z BAT.** W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu i związków organicznych w instalacji zastosowane będą następujące techniki i rozwiązania ograniczające: – odpowiednia konstrukcja układu urządzeń i rurociągów, – ograniczenie prędkości ruchu kołowego, – przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów, które mogą generować emisje rozproszone w hali, – gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji - zastosowane będą filtrowentylatory – powietrze procesowe ujmowane będzie w system wentylacji wyposażony w urządzenie ochrony powietrza i po oczyszczeniu zawracane na halę, – regularne czyszczenie całego terenu na którym przetwarzane będą odpady (hala, obszary ruchu kołowego, magazyny), sprzętu, pojemników, kontenerów, beczek, eurokoszy. Instalacja wyposażona będzie w urządzenia technologiczne odpowiednio dostosowane do prowadzonych procesów demontażu odpadów. Zastosowane będą urządzenia technologiczne wykonane z wysokiej jakości materiałów. Prowadzony będzie nadzór technologiczny nad pracą instalacji i stanem technicznym urządzeń oraz dokonywana analiza wyników prowadzonego monitoringu technologicznego.

– odpowiednie otwory dla elastycznego przewodu serwisowego, szczypców do przebijania, głowic wiertarskich, np. podczas odgazowania WEEE zawierającego VFC i /lub VHC. Zastosowanie: Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na wymagania eksploatacyjne. c. Zapobieganie korozji Obejmuje to następujące techniki: – odpowiedni wybór materiałów budowlanych, – nakładanie okładziny lub powłoki w przypadku sprzętu i malowanie rur inhibitorami korozji Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. d. Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych Obejmuje to następujące techniki: – przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisje rozproszone, w zamkniętych budynkach lub obudowanych urządzeniach (np. taśmach przenośnikowych), – utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w obudowanych urządzeniach lub budynkach, – gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji za pomocą systemu wyciągów powietrznych lub systemów zasysania powietrza umieszczonych w pobliżu źródeł emisji. **Uwaga: W zależności od ryzyka jakie stwarzają odpady pod względem emisji rozproszonych do powietrza BAT 14d jest szczególnie istotna.** Zastosowanie: Wykorzystanie obudowanych urządzeń lub budynków może być ograniczone względami bezpieczeństwa (ryzyko wybuchu obniżenie stężenia tlenu, objętość odpadów). e. Nawilżanie Nawilżanie potencjalnych źródeł rozproszonych emisji pyłów (np. składowiska odpadów, obszarów ruchu kołowego i otwartych procesów obsługi) za pomocą wody lub mgły wodnej. Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. f. Obsługa techniczna Obejmuje to następujące techniki:	

– zapewnienie dostępu do urządzeń, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności, – regularne kontrolowanie sprzętu ochronnego, takiego jak kurtyny paskowe, drzwi szybkobieżne. Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. g. Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady. Obejmuje to takie techniki, jak regularne czyszczenie całego terenu, na którym przetwarzane są odpady (hale, obszary ruchu kołowego, magazyny itp.) taśm przenośnikowych, sprzętu i pojemników. Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. h. Program wykrywania i eliminowania nieszczelności (LDAR) W przypadku gdy przewiduje się emisje związków organicznych, należy opracować i wdrożyć program LDAR na zasadach podejścia opartego na ryzyku, wziąwszy pod uwagę w szczególności konstrukcje zespołu urządzeń oraz ilość i charakter danych związków organicznych. Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania.	
Bat 15. – nie dotyczy	
Bat 16. – nie dotyczy	
Podsumowanie: Instalacja spełnienia wszystkie wymogi BAT w zakresie pkt. 1.3. Emisje do powietrza.	
1.4 HAŁAS I WIBRACJE	
Bat 17. W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i dokonywać regularnych przeglądów planu zarządzania hałasem i wibracjami w ramach systemu zarządzania środowiskowego, który obejmuje wszystkie następujące elementy: I. protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram; II. protokół monitorowania hałasu i wibracji; III. protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji, np. skargi; IV. program ograniczania hałasu i wibracji mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których przewiduje się, że w obiektach	**Bat 17 – zgodnie z BAT** Emisja hałasu z instalacji poza teren, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny nie będzie powodować przekroczenia standardów jakości środowiska. Badania hałasu przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń znajdujących się na wyposażeniu instalacji. Zgodnie z § 10 rozporządzenia Ministra z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019r. poz. 2286) okresowe pomiary hałasu w środowisku prowadzone będą z częstotliwością raz na dwa lata (...) w określonych punktach referencyjnych.

wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji.	
Bat 18. W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację. a. właściwa lokalizacja urządzeń i budynków Poziomy hałasu można ograniczyć, zwiększając odległość między źródłem emisji a odbiornikiem, wykorzystując budynki jako ekrany chroniące przed hałasem oraz zmieniając umiejscowienie wejść i wyjść do budynków. Zastosowanie: W przypadku istniejących zespołów urządzeń przenoszenie sprzętu i wyjść lub wejść do budynków może być ograniczone z powodu braku miejsca lub nadmiernych kosztów. b. Środki operacyjne Obejmuje to następujące techniki: (i) kontrola i konserwacja urządzeń; (ii) w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych; (iii) obsługa urządzeń przez doświadczony personel; (iv) w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy; (v) zapewnienie ograniczenia emisji hałasu podczas czynności związanych z konserwacją, ruchem kołowym, postępowaniem z odpadami i przetwarzaniem ich. Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. c. Mało hałaśliwy sprzęt Może to obejmować silniki napędu bezpośredniego, sprężarki, pompy i pochodnie Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. d. Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji Obejmuje to następujące techniki: (i) reduktory hałasu; (ii) izolacja akustyczna i wytłumienie wibracji urządzeń; (iii) obudowanie hałaśliwych urządzeń; (iv) zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej budynków. Zastosowanie: może być ograniczone ze względu na brak miejsca (w przypadku istniejących zespołów urządzeń). e. Redukcja hałasu	**Bat 18. – zgodnie z BAT** Przedmiotowa instalacja jest instalacją istniejącą zlokalizowana w odległości ponad 80 m od najbliższego budynku mieszkalnego (za torami kolejowymi). Teren na którym będzie zlokalizowana ma charakter przemysłowy. Emisja hałasu z instalacji nie będzie osiągać wartości ponadnormatywnych na terenach chronionych akustycznie. Eksploatujący przedmiotową instalację poprzez zastosowane rozwiązania techniczne i organizacyjne minimalizował będzie wpływ instalacji na środowisko w zakresie emisji hałasu. Proces przetwarzania odpadów realizowany będzie w hali technologicznej. Eksploatujący instalację podejmował będzie działania ograniczające i minimalizujące oddziaływanie akustyczne instalacji na środowisko, poprzez: – utrzymywanie w sprawności urządzeń technologicznych, – bieżąca konserwacja urządzeń technologicznych, – prace hałaśliwe związane z rozładunkiem i załadunkiem wykonywane są wyłącznie w porze dziennej, – systematyczna wymiana bazy maszynowej gwarantująca niższy poziom hałasu. Prowadzony będzie nadzór technologiczny nad stanem technicznym urządzeń. Eksploatacja instalacji nie będzie powodować przekroczenia wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanych w odległości ok. 80 m w kierunku wschodnim i w odległości ok. 110 m i 140 m w kierunku południowo-wschodnim od Zakładu w zależności od pory doby: - dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 50 dB(A), - dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 40 dB(A).

Rozchodzenie się hałasu można ograniczyć dzięki umieszczeniu barier między źródłami emisji a odbiornikami (na przykład chroniących przed hałasem ścian, wałów i budynków). Zastosowanie: tylko w przypadku istniejących zespołów urządzeń, ponieważ konstrukcja nowych zespołów urządzeń powinna sprawić, że technika ta stanie się zbędna. W przypadku istniejących zespołów urządzeń umieszczenie barier może być ograniczone ze względu na brak miejsca.	
Podsumowanie: Instalacja spełnia wszystkie wymogi BAT w zakresie pkt. 1.4 Hałas i wibracje.	
1.5. EMISJE DO WODY	
Bat 19. Aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje do gleby i wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik. a. Gospodarka wodna Zużycie wody optymalizuje się, stosując środki, które mogą obejmować: – plany oszczędzania wody (np. ustalanie celów pod względem oszczędności wody, schematów przepływu i bilansów masy wody), – optymalizację wykorzystania wody do czyszczenia (np. czyszczenie na sucho zamiast polewania wodą z węża, sterowanie uruchamianiem wszystkich urządzeń myjących), – ograniczanie zużycia wody do wytwarzania próżni (np. stosowanie pomp z pierścieniem cieczowym w przypadku cieczy o wysokiej temperaturze wrzenia). Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. b. Recyrkulacja wody Ścieki zawraca się do obiegu w obrębie zespołu urządzeń, w razie potrzeby po oczyszczeniu. Stopień recyrkulacji jest uwarunkowany bilansem wodnym zespołu urządzeń, zawartością zanieczyszczeń (np. związków zapachowych) lub charakterystyka ścieków (np. zawartość substancji biogennych). Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. c. Powierzchnia nieprzepuszczalna W zależności od ryzyka, jakie stwarzają odpady pod względem zanieczyszczenia gleby lub wody, zapewniona jest nieprzepuszczalność dla cieczy na całej powierzchni obszaru przetwarzania odpadów (np. miejsca odbioru	**Bat 19. – zgodnie z BAT** Eksploatacja instalacji nie wymaga zużycia wody do celów technologicznych. Woda do celów sanitarno-bytowych i porządkowych pobierana będzie z sieci wodociągowej na podstawie stosownej umowy. Pobór wody będzie opomiarowany. Zużycie wody w instalacji monitorowane będzie na podstawie odczytów wskazań wodomierza. W instalacji zużycie wody będzie optymalizowane poprzez zastosowanie następujących środków: – czyszczenie na sucho. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody eksploatujący instalację utrzymywał będzie we właściwym stanie technicznym. Powstające w instalacji ścieki technologiczne gromadzone będą w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku i będą okresowo wywożone do oczyszczania (brak możliwości wykorzystania w procesie). Wszystkie procesy demontażu zużytych pojazdów prowadzone będą w hali technologicznej. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na szczelnych, wybetonowanych placach z ujęciem odcieków i ich skierowaniem do separatora i zbiornika odcieków oraz w specjalnie na ten cel wyznaczonym magazynie odpadów niebezpiecznych. W magazynowaniu odpadów wykorzystywane będą wanny wychwytowe o pojemności umożliwiającej zgromadzenie zawartości zbiornika podstawowego pod zbiornikami zużytych olejów i płynów eksploatacyjnych oraz specjalistyczne pojemniki. Instalacja posiadać będzie oddzielne systemy: – kanalizacji deszczowej; – kanalizacji sanitarnej.

odpadów, postępowania z nimi, ich magazynowania, przetwarzania i wysyłki). Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. d. Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu W zależności od rodzajów ryzyka stwarzanego przez ciecze zawarte w zbiornikach i pojemnikach pod względem zanieczyszczenia gleby lub wody, obejmuje to takie techniki, jak: – czujniki przelewów, – rury przelewowe kierowane do uszczelnionego systemu odwadniania (tj. odpowiedniego wtórnego uszczelnionego systemu lub innego pojemnika), – zbiorniki na ciecze znajdujące się w odpowiednim wtórnym uszczelnionym systemie; objętość zwykle ustala się tak, aby pomieścić we wtórnym systemie uszczelniającym wycieki spowodowane utratą szczelności największego zbiornika, – odcinanie dopływu do zbiorników, pojemników i wtórnego odizolowanego systemu (np. zamykanie zaworów). Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. e. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów W zależności od zagrożeń stwarzanych przez odpady w zakresie zanieczyszczenia gleby lub wody, odpady magazynuje się i przetwarza na obszarach zadaszonych, aby zapobiec kontaktowi z wodą deszczową, a tym samym zminimalizować objętość zanieczyszczonych wód opadowych. Zastosowanie: może być ograniczone w przypadku magazynowania lub przetwarzania dużych ilości odpadów (np. mechaniczna obróbka odpadów metalowych w strzępiarkach). f. Segregacja ścieków Każdy rodzaj ścieków (np. spływ powierzchniowy wód opadowych, woda procesowa) zbiera się i traktuje osobno, w oparciu o zawartość zanieczyszczeń i kombinację technik oczyszczania. W szczególności niezanieczyszczone ścieki oddziela się od ścieków, które wymagają oczyszczania. Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń. Możliwość ogólnego stosowania w istniejących zespołach	

urządzeń w ramach ograniczeń związanych z układem systemu zbierania wody. g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca Obszar przetwarzania odpadów jest podłączony do infrastruktury odwadniającej. Wody deszczowe z obszarów przetwarzania i magazynowania gromadzi się w infrastrukturze odwadniającej wraz z wodą do czyszczenia, sporadycznymi wyciekami itp. i w zależności od zawartości zanieczyszczeń zawraca się ją do obiegu lub odprowadza do dalszego oczyszczania. Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń. Możliwość ogólnego stosowania w istniejących zespołach urządzeń w ramach ograniczeń związanych z układem systemu odwadniania. h. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków. Regularne monitorowanie pod kątem potencjalnych wycieków opiera się na ocenie ryzyka, a w razie potrzeby naprawia się urządzenia. Minimalizuje się wykorzystanie elementów podziemnych. W przypadku gdy wykorzystuje się elementy podziemne oraz w zależności od rodzaju ryzyka stwarzanego przez odpady zawarte w tych elementach pod względem zanieczyszczenia gleby lub wody wprowadzony zostaje wtórny system uszczelniający elementów podziemnych. Zastosowanie: Stosowanie elementów naziemnych ma ogólne zastosowanie w nowych zespołach urządzeń. Może być jednak ograniczone przez ryzyko zamarznięcia. Instalacja wtórnego systemu uszczelniającego może mieć ograniczony zakres w przypadku istniejących zespołów urządzeń. i. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego Na podstawie podejścia opartego na ryzyku (np. uwzględniając rodzaj zanieczyszczeń, skutki dalszego oczyszczania ścieków i środowisko przyjmujące) zapewnia się odpowiednią pojemność zbiornika buforowego ścieków powstałych w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji. Zrzut ścieków z tego zbiornika buforowego jest możliwy tylko po wdrożeniu odpowiednich środków (np. monitorowania, przetwarzania, ponownego użycia). Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń. W przypadku istniejących zespołów urządzeń możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na dostępną	

przestrzeń oraz układ systemu odprowadzania wody.

BAT 20. Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oczyszczać wodę, **stosując odpowiednią kombinację poniższych technik.**

Oczyszczanie wstępne i pierwotne, np.

a. Wyrównywanie - wszystkie substancje zanieczyszczające.
b. Neutralizacja - kwasy, zasady
c. Oddzielanie fizyczne, np. kraty, sita, piaskowniki, separatory tłuszczów, rozdzielanie faz oleju i wody lub osadniki wstępne - ogólnie ciała stałe, zawiesiny ciał stałych, olej/tłuszcz

Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania.

Fizyczno-chemiczne przetwarzanie, np.

d. Adsorpcja - ulegające adsorpcji, rozpuszczone, nieulegające biodegradacji lub inhibitory zanieczyszczeń, np. węglowodory, rtęć, AOX
e. Destylacja/rektyfikacja - rozpuszczone, nieulegające biodegradacji lub inhibitory zanieczyszczeń, które można destylować, np. niektóre rozpuszczalniki
f. Strącanie - ulegające strącaniu, rozpuszczone, nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub inhibitory zanieczyszczeń, np. metale, fosfor
g. Utlenianie chemiczne - ulegające utlenianiu, rozpuszczone, nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub inhibitory zanieczyszczeń, np. azotyny, cyjanki
h. Redukcja chemiczna - ulegające redukcji, rozpuszczone, nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub inhibitory zanieczyszczeń, np. sześciowartościowy chrom (Cr(VI))
i. Odparowanie - rozpuszczalne zanieczyszczenia
j. Wymiana jonowa - rozpuszczone, nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub inhibitory zanieczyszczeń w postaci jonów, np. metale
k. Odpędzanie - dające się wyeliminować zanieczyszczenia, np. siarkowodór (H_2S), amoniak (NH_3), niektóre ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX), węglowodory

Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania.

Przetwarzanie biologiczne, np.

l. Proces osadu czynnego - związki organiczne ulegające biodegradacji
m. Bioreaktor membranowy - związki organiczne ulegające biodegradacji

Bat 20. – zgodnie z BAT

Ścieki technologiczne nie są zrzucane bezpośrednio do zbiornika wodnego. W przedmiotowej instalacji aby ograniczyć emisje do wody i oczyszczać wodę na kanalizacji ścieków przemysłowych zainstalowany będzie separator zapewniający adsorpcję węglowodorów ropopochodnych. Część osadnikowa speratora służyć będzie do zatrzymywania zawiesiny metodą sedymentacji.
Prowadzony będzie monitoring kluczowych parametrów procesu demontażu pojazdów, w miejscu, w którym strumień wytwarzanych ścieków technologicznych opuszcza instalację. Punktem kontrolnym jakości ścieków odprowadzanych z instalacji będzie bezodpływowy zbiornik, z którego odcieki okresowo wywożone będą do miejskiej oczyszczalni ścieków w Przeworsku).
Dla instalacji prowadzony będzie monitoring ilościowy i jakościowy istotnych dla procesu fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów substancji w ściekach m.in. tj. przepływ ścieków, pH, temperatura, BZT, $CHZT_{Cr}$, arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), ołów (Pb), nikiel (Ni), rtęć (Hg), cynk (Zn), PFOA, PFOS, zgodnie z posiadanym pozwoleniem zintegrowanym oraz pozwoleniem wodnoprawnym.

Tabela 6.2

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego

- w odniesieniu do procesu fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów stałych lub półpłynnych:

Substancja/ parametr	BAT-AEL	Stan aktualny/ wg. wykonanych badań [1)]
Arsen (wyrażony jako As)	0,01–0,05 mg/l	Nie oznaczano.
Kadm (wyrażony jako Cd)	0,01–0,05 mg/l	Nie oznaczano.
Chrom (wyrażony jako Cr)	0,01–0,15 mg/l	0,0046 mg/l
Miedź (wyrażona jako Cu)	0,05–0,5 mg/l	0,043 mg/l
Ołów (wyrażony jako Pb)	0,05–0,1 mg/l	0,046 mg/l
Nikiel (wyrażony jako Ni)	0,05–0,5 mg/l	0,0085 mg/l
Rtęć (wyrażona jako Hg)	0,5–5 µg/l	Nie oznaczano.
Cynk (wyrażony jako Zn)	0,1–1 mg/l	0,68 mg/l

Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania.

Usuwanie azotu

n. Nitryfikacja/denitryfikacja, gdy przetwarzanie obejmuje przetwarzanie biologiczne - azot ogólny, amoniak

Zastosowanie: Nitryfikacji nie można stosować w przypadku wysokiego stężenia chlorków (np. ponad 10 g/l) i w przypadku gdy obniżenie stężenia chlorków przed nitryfikacją nie byłoby uzasadnione korzyściami dla środowiska. Nitryfikacja nie ma zastosowania, gdy temperatura ścieków jest niska (np. poniżej 12 °C).

Usuwanie substancji stałych, np.

o. Koagulacja i flokulacja - zawiesiny ciał stałych oraz metale zawarte w pyle

p. Sedymentacja - zawiesiny ciał stałych oraz metale zawarte w pyle

q. Filtracja (np. filtrowanie przez piasek, mikrofiltracja, ultrafiltracja) - zawiesiny ciał stałych oraz metale zawarte w pyle

r. Flotacja - zawiesiny ciał stałych oraz metale zawarte w pyle

Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania.

Tabela 6.1

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów bezpośrednich do odbiornika wodnego

Substancja/ parametr	BAT-AEL	Proces przetwarzania do którego BAT-AEL ma zastosowanie
Ogólny węgiel organiczny (OWO)[2)]	10–60 mg/l	Wszystkie sposoby przetwarzania odpadów oprócz oczyszczania odpadów płynnych na bazie wody
Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) [2)]	30–180 mg/l	
Zawiesina ogólna	5–60 mg/l	Wszystkie sposoby przetwarzania odpadów
Arsen (wyrażony jako As)	0,01–0,05 mg/l	Fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów stałych lub półpłynnych.
Kadm (wyrażony jako Cd)	0,01–0,05 mg/l	
Chrom (wyrażony jako Cr)	0,01–0,15 mg/l	
Miedź (wyrażona jako Cu)	0,05–0,5 mg/l	
Ołów (wyrażony jako Pb)	0,05–0,1 mg/l	

[1)] – podane stężenia zanieczyszczeń w odciekach określone zostały na podstawie jednorazowego wyniku pobranej próbki.

Nikiel (wyrażony jako Ni)	0,05–0,5 mg/l	
Rtęć (wyrażona jako Hg)	0,5–5 µg/l	
Cynk (wyrażony jako Zn)	0,1–1 mg/l	

(2) Zastosowanie ma poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami w odniesieniu do ChZT lub poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami w odniesieniu do OWO. Monitorowanie OWO stanowi preferowane rozwiązanie, ponieważ nie wiąże się z wykorzystaniem bardzo toksycznych związków.
(5)Wskazany poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami może nie mieć zastosowania w przypadku niskiej temperatury ścieków (np. poniżej 12 °C).
(6)Wskazany poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami może nie mieć zastosowania w przypadku wysokich stężeń chlorków (np. powyżej 10 g/l w odpadach dostarczonych do przetworzenia).

Tabela 6.2

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego

Substancja/ parametr	BAT-AEL	Proces przetwarzania do którego BAT-AEL ma zastosowanie
Arsen (wyrażony jako As)	0,01–0,05 mg/l	Fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów stałych lub półpłynnych
Kadm (wyrażony jako Cd)	0,01–0,05 mg/l	
Chrom (wyrażony jako Cr)	0,01–0,15 mg/l	
Miedź (wyrażona jako Cu)	0,05–0,5 mg/l	
Ołów (wyrażony jako Pb)	0,05–0,1 mg/l	
Nikiel (wyrażony jako Ni)	0,05–0,5 mg/l	
Rtęć (wyrażona jako Hg)	0,5–5 µg/l	
Cynk (wyrażony jako Zn)	0,1–1 mg/l	

Podsumowanie: Instalacja spełnienia wszystkie wymogi BAT w zakresie pkt. 1.5. Emisje do wody.

1.6 EMISJE POWSTAJĄCE W WYNIKU AWARII I INCYDENTÓW

Bat 21. Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki w ramach planu zarządzania w przypadku awarii (zob. BAT 1). a. Środki ochrony Obejmują one takie środki, jak:	**Bat 21. – zgodnie z BAT** W celu zapobiegnięcia skutkom awarii i incydentów do środowiska w instalacji w ramach planu zarządzania w przypadku awarii będą stosowane następujące techniki:

ochrona zespołu urządzeń przed czynami dokonanymi w złym zamiarze, system ochrony przeciwpożarowej i przeciwwybuchowej, obejmujący sprzęt do zapobiegania, wykrywania i gaszenia, dostępność i sprawność odpowiedniego sprzętu sterującego w sytuacjach nadzwyczajnych. b. Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii Ustanawia się procedury i wprowadza techniczne przepisy dotyczące zarządzania (pod względem możliwego ograniczenia) emisjami powstającymi w wyniku awarii i incydentów, takimi jak emisje z wycieków, wody gaśniczej lub zaworów bezpieczeństwa. c. System rejestracji i oceny incydentów/awarii Obejmuje to następujące techniki: rejestr/dziennik służący do prowadzenia ewidencji wszystkich awarii, incydentów, zmian procedur i wyników inspekcji, procedury identyfikacji, reagowania i uczenia się na podstawie takich incydentów i awarii.	– ograniczony będzie dostęp zespołu urządzeń dla osób trzecich, system ochrony przeciwpożarowej i przeciwwybuchowej obejmował będzie sprzęt do zapobiegania, wykrywania, i gaszenia tj. czujki, gaśnice, hydranty, wyłącznik główny prądu, – instalacja wyposażona będzie w odpowiednie sorbenty i neutralizatory, – instalacja wyposażona będzie w wanny wychwytowe, specjalistyczne dwupłaszczyznowe zbiorniki ze szczelnymi wlewami, szczelny bezodpływowy zbiornik na odcieki, – spełnienie wymagania ochrony p.poż dla przedmiotowej instalacji zostało potwierdzone przez Straż Pożarną – obowiązuje operat przeciwpożarowy uzgodniony i zatwierdzony przez Komendanta Powiatowego Straży Pożarnej w Przeworsku. Dla instalacji ustanowione będą niezbędne procedury postępowania na wypadek awarii. Prowadzony będzie rejestr, w którym odnotowywane będą wszystkie zaistniałe sytuacje awaryjne oraz podejmowane działania związane z ich likwidacją. Prowadzona będzie książka kontroli w celu rejestracji inspekcji w zakładzie. Wdrożone będą procedury określające sposób identyfikacji i reagowania na sytuacje awaryjne oraz procedury określająca sposób korygowania i zapobiegania takim incydentom i awariom. Instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej.
Podsumowanie: Instalacja spełnienia wymogi BAT w zakresie pkt. 1.6. Emisje powstające w wyniku awarii i incydentów.	
Bat 22. – nie dotyczy.	
1.8. EFKTYWNOSC ENERGETYCZNA	
Bat 23. Aby zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki. a. Plan racjonalizacji zużycia energii Plan racjonalizacji zużycia energii obejmuje definiowanie i obliczanie określonego zużycia energii w ramach działania (lub działań), ustalanie kluczowych wskaźników skuteczności działania w skali rocznej (na przykład konkretne zużycie energii wyrażone w kWh/tonę przetwarzanych odpadów) oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań. Plan dostosowuje się do specyfiki przetwarzania odpadów pod względem przeprowadzonych procesów, przetwarzanych strumieni odpadów itp.	**Bat 23. – zgodnie z BAT** **Pkt. a. – zgodnie z BAT** Dla instalacji opracowany będzie plan racjonalizacji zużycia energii. Przyjęte rozwiązania techniczne, technologiczne i konstrukcyjne gwarantować będą możliwie najniższe zużycie energii. W instalacji prowadzony będzie nadzór nad procesami energetycznymi. Monitorowana będzie ilość zużywanych surowców oraz zużycie energii dla potrzeb własnych. Kontrola taka pozwalać będzie m.in. na: – wykrywanie i eliminowanie nadmiernego i nieracjonalnego zużycia surowców i energii, – uzyskanie informacji o zużyciu surowców i energii, – bieżące kontrolowanie różnicy pomiędzy rzeczywistym a przewidywanym zużyciem. Dla instalacji przeprowadzane będą działania zmierzające do określenia kluczowych wskaźników

b. Rejestr bilansu energetycznego Rejestr bilansu energetycznego zapewnia podział zużycia i wytwarzania energii (w tym wywozu) według rodzaju źródła (tj. energii elektrycznej, gazu, konwencjonalnych paliw ciekłych, konwencjonalnych paliw stałych i odpadów). Obejmuje on: (i) informacje o zużyciu energii pod względem dostarczanej energii; (ii) informacje o energii oddawanej z instalacji na zewnątrz; (iii) informacje o przepływie energii (np. wykresy Sankeya lub bilanse energetyczne) pokazujące, w jaki sposób energia jest wykorzystywana w całym procesie technologicznym. Rejestr bilansu energetycznego dostosowuje się do specyfiki przetwarzania odpadów pod względem przeprowadzonych procesów, przetwarzanych strumieni odpadów itp.	w oparciu o przeliczenie na kWh/tonę przetworzonych odpadów. **Pkt. b. – zgodnie z BAT** W instalacji prowadzony będzie rejestr bilansu energetycznego w skali roku z podziałem na zużycie i wytwarzanie energii wg źródła (energii elektrycznej, ze spalania gazu ziemnego).
Podsumowanie: Instalacja spełnia wszystkie wymogi BAT w zakresie pkt. 1.7. Efektywność energetyczna.	
1.9. PONOWNE WYKORZYSTANIE OPAKOWAŃ	
Bat 24. Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania, w ramach BAT należy zmaksymalizować ponowne wykorzystanie opakowań w ramach planu zarządzania pozostałościami (BAT 1). Opakowania (beczki, pojemniki, DPPL, palety itp.) wykorzystuje się ponownie do przechowywania odpadów, jeżeli są w dobrym stanie i dostatecznie czyste, w zależności od wyniku kontroli kompatybilności substancji w nich umieszczanych (w kolejnych przypadkach wykorzystania). W razie potrzeby opakowanie wysyła się w celu odpowiedniej obróbki przed ponownym wykorzystaniem (np. odtworzenie, czyszczenie). Zastosowanie: Niektóre ograniczenia dotyczące zastosowania wynikają z ryzyka zanieczyszczenia odpadów powodowanego przez ponownie wykorzystywane opakowanie.	**Bat 24. – zgodnie z BAT** W celu ograniczania ilości odpadów opakowaniowych zgromadzone na terenie instalacji beczki, zbiorniki, pojemniki, kontenery przeznaczone do magazynowania odpadów oraz materiałów, surowców i paliw, po poddaniu ich oczyszczeniu lub odtworzeniu będą ponownie wykorzystywane do przechowywania odpadów. Stosowane będą pojemniki, zbiorniki kontenery, beczki wielokrotnego użytku.
Podsumowanie: Instalacja spełnia wymogi BAT w zakresie pkt. 1.9. Ponowne wykorzystanie opakowań.	
2. KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW Zastosowanie: O ile nie stwierdzono inaczej, konkluzje dotyczące BAT przedstawione w sekcji 2 mają zastosowanie do mechanicznego przetwarzania odpadów, gdy nie jest ono połączone z przetwarzaniem biologicznym, a dodatkowo do ogólnych konkluzji dotyczących BAT w sekcji 1.	
2.1. Ogólne konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mechanicznego przetwarzania odpadów	

2.1.1. EMISJE DO POWIETRZA

BAT 25. Aby ograniczyć emisje do powietrza pyłów oraz metali zawartych w pyle, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

a. Cyklon - Zob. sekcja 6.1.

Stosowane głównie jako separatory wstępne pyłu gruboziarnistego.

Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania.

b. Filtr tkaninowy. Zob. sekcja 6.1.

Zastosowanie: Może nie mieć zastosowania do kanałów wywiewnych bezpośrednio podłączonych do strzępiarki, gdy nie można złagodzić wpływu deflagracji na filtr tkaninowy (np. za pomocą zaworów bezpieczeństwa).

c. Oczyszczanie na mokro. Zob. sekcja 6.1.

Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania.

d. Wtrysk wody do strzępiarki - Odpady przeznaczone do rozdrobnienia są zwilżane w następstwie wtryskiwania wody do strzępiarki. Ilość wtryskiwanej wody reguluje się w zależności od ilości rozdrabnianych odpadów (którą można monitorować poprzez ilość energii zużytej przez silnik strzępiarki). Gazy odlotowe, które zawierają pozostałości pyłu, kieruje się do cyklonu (cyklonów) lub płuczki gazowej mokrej.

Zastosowanie: Ma zastosowanie wyłącznie w przypadku ograniczeń wynikających z lokalnych warunków (np. niską temperaturą, suszą).

Tabela 6.3

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)
Pył	mg/Nm^3	2–5 (1)

(1) Jeżeli nie ma możliwości zastosowania filtra tkaninowego, górna granica zakresu wynosi 10 mg/Nm3.

Powiązany monitoring opisano w BAT 8.

Bat 25. – zgodnie z BAT

W instalacji w celu ograniczenia emisji do powietrza proces demontażu realizowany będzie w zamkniętej hali technologicznej.

W celu ograniczenia emisji pyłu z instalacji hala demontażu wyposażona będzie w urządzenie filtrowentylacyjne służące do wentylacji ogólnej hali, w ilości 3 szt. oraz oczyszczania powietrza. Urządzenie posiadać będzie czterostopniowy system filtracji powietrza: filtr wstępny, matę filtracyjną filtr kompaktowy oraz filtr węglowy, o skuteczności filtracji (wg danych producenta):

- pył zawieszony PM10 - 90 – 100%,
- pył zawieszony PM2,5 - 85 – 95%.

Powietrze procesowe po oczyszczeniu w ww. urządzeniu ochrony powietrza będzie zawracane na halę – urządzenie filtracyjne nie będzie posiadać wyrzutu zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego.

Podsumowanie: Instalacja spełnienia wszystkie wymogi BAT w zakresie pkt. 2.1.1. Emisje do powietrza.

Bat 26 – nie dotyczy
Bat 27 – nie dotyczy
Bat 28 – nie dotyczy

Bat 29 – nie dotyczy **Bat 30 – nie dotyczy** **Bat 31 – nie dotyczy** **Bat 32 – nie dotyczy** **Bat 33 – nie dotyczy** **Bat 34 – nie dotyczy** **Bat 35 – nie dotyczy** **Bat 36 – nie dotyczy** **Bat 37 – nie dotyczy** **Bat 38 – nie dotyczy** **Bat 39 – nie dotyczy**

4. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów.

O ile nie stwierdzono inaczej, konkluzje dotyczące BAT przedstawione w sekcji 4 mają zastosowanie do fizyczno- chemicznego przetwarzania odpadów, a dodatkowo do ogólnych konkluzji dotyczących BAT w sekcji 1.

4.1. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów stałych lub półpłynnych

4.1.1. OGÓLNA EFEKTYWNOŚC ŚRODOWISKOWA	
Bat 40. Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy monitorować odpady dostarczone do przetworzenia w ramach procedur poprzedzających odbiór oraz procedur odbioru (zob. BAT 2). Monitorowanie odpadów dostarczonych do przetworzenia, np. pod względem: – zawartości substancji organicznych, środków utleniających, metali (np. rtęci), soli, związków zapachowych, – potencjału wytwarzania H2 po zmieszaniu pozostałości oczyszczania gazów spalinowych z wodą, np. popiołów lotnych.	**Bat 40. – zgodnie z BAT** W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej firma „Impresja" Robert Jaśkowiec będzie: – stosować procedury kontroli i inspekcji odpadów przed ich przetwarzaniem; – dla przyjętych odpadów wdrożone będą procedury poprzedzające przyjęcie wycofanych z eksploatacji pojazdów oraz procedury odbioru z uwzględnieniem składu wynikającego z kompletności przyjmowanych do demontażu pojazdów, Informacje o wszystkich etapach postępowania z odpadami od chwili ich przyjęcia są dokumentowane w oparciu o wymagane dokumenty służące w obrocie odpadami. Są to głównie informacje dotyczące unieważnienia dokumentów rejestracyjnych oraz karty przekazania odpadów. prowadzona jest elektroniczna baza danych odpadów wchodzących na instalację.
Podsumowanie: Instalacja spełnienia wszystkie wymogi BAT w zakresie pkt. 4.1.1. Ogólna efektywność środowiskowa.	
4.1.2 EMISJE DO POWIETRZA	
Bat 41. Aby ograniczyć emisje pyłu, związków organicznych oraz NH3 do powietrza, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z poniższych technik lub ich kombinację. a. Adsorpcja. Zob. sekcja 6.1. Opis techniki: Adsorpcja jest heterogeniczną reakcją, w której cząsteczki gazu są zatrzymywane na powierzchni stałej lub ciekłej, na której określone związki osiadają chętniej niż inne i w ten sposób usuwa je ze ścieków oczyszczonych. Gdy możliwości adsorpcyjne danej powierzchni zostaną przekroczone, adsorbent zostaje zastąpiony lub adsorbowana zawartość zostaje poddana desorpcji w ramach regeneracji adsorbentu. W przypadku desorpcji zanieczyszczenia	**Bat 41. – zgodnie z BAT** W instalacji w celu ograniczenia emisji do powietrza procesy demontażu odpadów realizowane będą w zamkniętej hali technologicznej. W instalacji w celu ograniczenia emisji pyłu z instalacji hala demontażu wyposażona będzie w urządzenie filtrowentylacyjne służące do wentylacji ogólnej hali, w ilości 3 szt. oraz do oczyszczania powietrza. Urządzenie posiadać będzie czterostopniowy system filtracji powietrza: filtr wstępny, matę filtracyjną filtr kompaktowy oraz filtr węglowy, o skuteczności filtracji (wg danych producenta): – pył zawieszony PM10 - 90 – 100%,

zazwyczaj mają wyższe stężenie i można je odzyskać lub unieszkodliwić. Najbardziej rozpowszechnionym adsorbentem jest ziarnisty węgiel aktywny. Typowe substancje zanieczyszczające poddawane redukcji - rtęć, lotne związki organiczne, siarkowodór, związki zapachowe. b. Filtr biologiczny. Zob. sekcja 6.1. Opis techniki: Strumień gazów odlotowych przepuszcza się przez złoże materiału organicznego (takiego jak torf, wrzos, kompost, korzenie, kora drzew, drewno iglaste i różne kombinacje) lub materiału obojętnego (takiego jak ił, węgiel aktywny i poliuretan), w którym jest on biologicznie utleniany przez naturalnie występujące tam mikroorganizmy do dwutlenku węgla, wody, soli nieorganicznych i biomasy. Filtr biologiczny projektuje się z uwzględnieniem rodzaju lub rodzajów odpadów dostarczanych do przetworzenia. Dokonuje się wyboru odpowiedniego materiału wypełnienia, np. pod względem pojemności wodnej gleby, gęstości objętościowej, porowatości, integralności strukturalnej. Ważna jest również odpowiednia wysokość i powierzchnia złoża filtra. Filtr biologiczny podłącza się do odpowiedniego systemu wentylacji i cyrkulacji powietrza w celu zapewnienia równomiernego rozkładu powietrza w wypełnieniu i wystarczającego czasu przebywania gazu odlotowego w złożu. Wstępne przetwarzanie gazów odlotowych przed filtrem biologicznym (np. przy pomocy wody lub płuczki kwasowej) może być potrzebne w przypadku wysokiej zawartości NH3 (np. 5–40 mg/Nm3) w celu kontrolowania pH środowiska i ograniczenia tworzenia N2O w filtrze biologicznym. Niektóre inne związki zapachowe (np. merkaptany, H2S) mogą powodować zakwaszanie mediów filtra biologicznego i wymagają użycia płuczki wodnej lub zasadowej do wstępnego przetwarzania gazów odlotowych przed filtrem biologicznym. Typowe substancje podawane redukcji: Amoniak, siarkowodór, lotne związki organiczne, związki zapachowe c. Filtr tkaninowy. Zob. sekcja 6.1. Filtry tkaninowe, nazywane często filtrami workowymi, są wykonane z porowatej tkaniny lub filcu, przez które przepuszcza się gazy w celu usunięcia cząsteczek pyłu. Zastosowanie filtra tkaninowego wiąże się z koniecznością doboru tkaniny, która będzie odpowiadała cechom charakterystycznym gazów odlotowych i maksymalnej temperaturze pracy. Filtr tkaninowy wykorzystuje się w przypadku mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.	– pył zawieszony PM2,5 - 85 – 95%. Powietrze procesowe po oczyszczeniu w ww. urządzeniu ochrony powietrza będzie zawracane na halę – urządzenie filtracyjne nie będzie posiadać wyrzutu zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego.

Typowe substancje podawane redukcji: pył

d. Oczyszczanie na mokro. Zob. sekcja 6.1.

Usunięcie zanieczyszczeń w formie gazu lub cząstek stałych ze strumienia gazu przez przeniesienie masy do płynnego rozpuszczalnika, którym często jest woda lub roztwór wodny Technika ta może obejmować reakcję chemiczną (np. w płuczce gazowej lub zasadowej). W niektórych przypadkach istnieje możliwość odzyskania związków z rozpuszczalnika.
Płuczki wodne, kwasowe lub alkaliczne stosuje się w połączeniu z filtrem biologicznym, utlenianiem termicznym lub adsorpcją na węglu aktywnym.
Typowe substancje podawane redukcji: Pył, LZO, gazowe związki kwasowe (płuczka zasadowa), gazowe związki zasadowe (płuczka kwasowa)

Tabela 6.8

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT–AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych pyłu do powietrza z fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów stałych lub półpłynnych

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)	Proces przetwarzania odpadów
Pył	mg/Nm^3	2–5	fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów stałych

Powiązany monitoring opisano w BAT 8.

Podsumowanie: Instalacja spełnienia wszystkie wymogi BAT w zakresie pkt. 4.1.2. Emisje do powietrza.

Bat 42. - nie dotyczy
Bat 43. - nie dotyczy
Bat 44. - nie dotyczy
Bat 45. - nie dotyczy
Bat 46. - nie dotyczy
Bat 47. - nie dotyczy
Bat 48. - nie dotyczy
Bat 49. - nie dotyczy
Bat 50. - nie dotyczy
Bat 51. - nie dotyczy
Bat 52. - nie dotyczy
Bat 53. - nie dotyczy

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

wynikające z przepisów prawa. Z przeprowadzonej analizy wynika, że „Impresja" Robert Jaśkowiec, ul. Łąkowa 5, 37-200 Przeworsk poprzez stosowanie odpowiednich rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz realizowanie monitoringu spełni wymogi zawarte w w/w dokumencie referencyjnym BAT. Instalacja spełniać będzie wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji hałasu do środowiska oraz w zakresie gospodarowania odpadami.

„Impresja" Robert Jaśkowiec jako prowadzący przedmiotową instalację posiadał i realizował będzie politykę dotyczącą jakości środowiska i bezpieczeństwa obejmującą zespół działań zmierzających do minimalizacji wpływu na środowisko.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019r. poz. 1396 ze zm.) oraz określa warunki przetwarzania, zbierania i magazynowania odpadów na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r. poz. 797 ze zm.).

Wykorzystywane na terenie Zakładu substancje nie będą stwarzać zagrożenia, prowadzony będzie monitoring zużywanej na potrzeby instalacji energii, wody i innych surowców oraz materiałów i paliw oraz działania ograniczające ich zużycie. Proces fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów prowadził będzie do demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji i odzysk wymontowanych z pojazdów przedmiotów, materiałów i części w celu ich przygotowania do ponownego użycia, recyklingu i odzysku. We wniosku przedstawione zostały rozwiązania konstrukcyjne instalacji i urządzeń, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom; m.in. rozwiązania chroniące środowisko wodno – gruntowe.

W odniesieniu do art. 186 ustawy Prawo ochrony środowiska, stwierdzono, że we wniosku o wydanie pozwolenia wykazane zostało, że oddziaływanie przedmiotowej instalacji nie będzie powodować pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenia życia i zdrowia ludzi.

Tym samym, uwzględniając wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności faktyczne i prawne co do zawartości wniosku, należało uwzględnić żądanie wniosku „Impresja" Robert Jaśkowiec, ul. Łąkowa 5, 37-200 Przeworsk (REGON: 650108530, NIP: 794-101-02-82) w zakresie udzielenia ww. pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Przeworsku, na działkach o nr ewid.: 4836/6, 4836/9 i 4835/4 instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych, tj. stacji demontażu pojazdów, o zdolności przetwarzania 36 Mg/dobę odpadów niebezpiecznych, 9 000 Mg/rok. Na terenie instalacji prowadzone będzie również zbieranie odpadów innych niż niebezpieczne i odpadów niebezpiecznych.

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Pozwolenie zostało wydane na wniosek podmiotu podejmującego realizację nowej instalacji, zgodnie art. 191a ustawy Prawo ochrony środowiska. **Planowany termin uruchomienia instalacji, od którego ustalona została emisja: 2 styczeń 2021r.**

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

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Zgodnie z art. 147 ustawy Prawo ochrony środowiska na prowadzącym instalację nowo zbudowaną lub zmienianą w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, ciążą obowiązki przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji. Obowiązek, o którym mowa należy zrealizować najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

opłata skarbowa w wys. 506,00 zł
uiszczona w dniu 10.09.2019r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. „Impresja" Robert Jaśkowiec
   ul. Łąkowa 5, 37-200 Przeworsk
2. OS-I. a/a.

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
   ul. Gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów