

Zielona Góra, dnia 07 marca 2011r.

DW.II.7222.3.2011

DECYZJA

Na podstawie art.155 oraz art.104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. – *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2000r. Nr 98 poz.1071 ze zm.), art. 215 i art.378 ust.2a pkt1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2008r. Nr 25 poz. 150 ze zm.),

- na wniosek z dnia 27 września 2010r. przedłożony przez STENA Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie - Oddział w Swarzędzu przy ul. Rabowickiej 2- obecnie STENA Recycling Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie - Oddział we Wschowie przy ul. Kazimierza Wielkiego 23

o r z e k a m

- I. Zmieniam decyzję Wojewody Lubuskiego znak: ŚR.II.JDre.6618-07/07 z dnia 18 września 2007r., zmienioną decyzją Marszałka Województwa znak: DW.II.781-14/09 z dnia 18 sierpnia 2009r.- udzielającą STENA Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie- Oddział w Swarzędzu przy ul. Rabowickiej 2, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w m. Wschowa przy ul. Kazimierza Wielkiego 23, w następujący sposób:

1. Punkt 3.2, określający charakterystykę linii technologicznych, otrzymuje brzmienie:

Potencjalna zdolność przetwarzania odpadów (dotyczy odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne) na wszystkich liniach wynosi 180 Mg/dobę.

Potencjalna zdolność przetwarzania odpadów na poszczególnych liniach wynosi:

- dla linii przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - 80 Mg/dobę (75% przetwarzanych odpadów na tej linii stanowią odpady niebezpieczne),
- dla linii przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zawierającego freon - 60 Mg/dobę (75% przetwarzanych odpadów na tej linii stanowią odpady niebezpieczne),
- dla linii odzysku metali (PMR + oczyszczarka) - 40 Mg/dobę (100% wszystkich odpadów przetwarzanych na tej linii stanowią odpady inne niż niebezpieczne).

2. Dodaje się punkt 3.2.2.1., charakteryzujący proces przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zawierającego związki z grupy HC, w następującym brzmieniu:

Urządzenia chłodnicze zawierające związki z grupy HC, czyli pentan i jego izomery (n-pentan, 2-metylobutan, 2,2-dimetylopentan) będą przetwarzane alternatywnie na istniejącej linii do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego z freonem. Nowymi urządzeniami uruchomionymi dla potrzeb tej alternatywnej operacji będą: instalacja wentylacyjna, filtr mokry oraz brykietarka.

Urządzenia chłodnicze zawierające związki z grupy HC, przewidziane do przetwarzania na tej linii będą przywożone samochodami ciężarowymi, w wagonach kolejowych lub w kontenerach. Zostaną one rozładowane za pomocą specjalnego wózka widłowego lub ładowarki. Urządzenia chłodnicze, przeznaczone do przerobu na linii do odzysku związków HC zostaną przeniesione do młynów, gdzie nastąpi ich rozdrobienie na kilkucentymetrowe kawałki. Podczas mielenia zgrubnego następować będzie uwolnienie gazowych związków HC. Powietrze wentylowane z procesu strzępiania pianki wewnętrznej kierowane będzie do filtra mokrego, gdzie woda absorbowana z powietrza spowoduje zestalenie pyłu z pianki. Powietrze po oczyszczeniu kierowane będzie do atmosfery emitorem E1-2.

Następnie pianka poliuretanowa, w postaci zbrylonej, zostanie oddzielona na wialni od pozostałych zmielonych materiałów. Stół trzęsący zaopatrzony będzie w system aspiracji pianki. Pianka w postaci zbrylonej będzie odciągana i kierowana do cyklonu D560. Po rozdzieleniu w cyklonie pianka kierowana będzie dalej a zużyte powietrze wentylatorem o wydajności 5 000 m³/h odprowadzane do atmosfery emitorem E1-3.

Pianka zostanie zmielona na drobno na kolejnym młynie, w wyniku czego powstanie sproszkowana pianka poliuretanowa. Proszek ten będzie transportowany przez przenośnik śrubowy do prasy brykietującej, w celu uzyskania wysokiej gęstości nasypowej, a następnie dalej do specjalnego kontenera lub worków typu big-bag. Zapyłone powietrze po brykietarce kierowane będzie do cyklonu następnie po oczyszczeniu wyprowadzane do atmosfery bocznym emitorem E1-4.

Pozostałe materiały, oddzielone na wialni, będą rozdzielane za pomocą separatora magnetycznego i wiroprowadowego na następujące frakcje: żelazo, metale nieżelazne i materiał resztkowy składający się w większości z tworzywa. Wszystkie surowce będą ważone za pomocą wagi samochodowej zlokalizowanej na bramie wjazdowej.

3. Punkt 4, określający rodzaje i ilości wykorzystywanych surowców, materiałów, paliw i energii, otrzymuje brzmienie:

Wyszczególnienie	Jednostka miary	Planowane zużycie
Energia elektryczna	MWh/rok	5 400
Woda	m ³ /rok	5 000
Gaz GZ 41,5	Nm ³ /rok	800 000

4. Punkt 5, określający parametry źródeł powstawania substancji lub energii oraz rozkład czasu pracy źródeł, otrzymuje brzmienie:

5.1. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła	Ilość	Czas pracy źródła [h/dobę]	Równoważny poziom mocy akustycznej źródła [dBA]		Środki ograniczające emisję hałasu do Środowiska
				dzień	noc	
Punktowe źródła hałasu						
WW-M	Wentylator dachowy magazynu czynników chłodniczych	1	24	87,5	87,5	Brak
CK	Centrala klimatyzacyjna- część zewnętrzna	1	16	90,2	-	Brak
WW-T1	Hala „A” – wentylacja awaryjna	1	awaria	87,5	87,5	Brak
WW-T2	Hala „A” – wentylacja awaryjna	1	awaria	87,5	87,5	Brak
WW-1	Hala „B”	1	24	87,5	87,5	Brak
WW-2	Hala „B”	1	24	87,5	87,5	Brak
WW-3	Hala „B”	1	24	87,5	87,5	Brak
WW-4	Hala „B”	1	24	87,5	87,5	Brak
WW-5	Hala „B”	1	24	87,5	87,5	Brak
o1, o2, o3	oczyszczarka	1	10	102,9*	-	Brak
bp	Brykociarka pianki związków HC	1	16	97,5	99,3	Brak
Wtórne źródła emisji hałasu						
Kod źródła hałasu	Nazwa źródła	Czas pracy źródła [h/dobę]	Średni poziom dźwięku wew. bud. [dBA]	Równoważny poziom mocy akustycznej źródeł powierzchniowych [dBA]		Średnia izolacyjność akustyczna właściwa przegród zew.
				dzień	noc	
A)	hala demontażu sprzętu chłodniczego	24	80,3	62,6 79,8 0 0	62,6 79,8 0 0	39,8 43,0 ∞ ∞

B)	hala demontażu sprzętu elektronicznego	24	81,1	0 85,7 61,8 0	0 85,7 61,8 0	∞ 43,0 32,4 ∞
PMR	Hala odzysku metali	16	85	62,4 53,8 62,4 53,8	- - - -	46,0 46,0 46,0 46,0

* - wartość sumaryczna wszystkich składowych źródeł hałasu

∞ - ściany sąsiadujące, emisja z pomieszczenia do pomieszczenia, brak emisji na zewnątrz

5.2. Parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza, otrzymuje brzmienie:

Źródło	Urządzenia do redukcji emisji zanieczyszczeń	Emitor	Wysokość [m]	Średnica [m]	Czas pracy [h/rok]
Linia do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego z freonem					
Odpowietrzenie układu adsorbującego surowy gaz	Układ trzech filtrów ze złożem z węgla aktywnego o skuteczności nie mniejszej niż 99%	E - 1	10	0.1	4416
Wentylacja mechaniczna hali demontażu	Filtr przeciwpylowy, kieszeniowy G3 o skuteczności nie mniejszej niż 99%	E - 2	6.7	0.9 x 0.9	4416
Wentylacja stanowiska strzępiarki	Brak	E - 3	12.5	0.45	4416
Wentylacja stanowiska brykociarki	Brak	E - 4	12.5	0.45	4416
Strzępianie pianki zawierającej związki z grupy HC	Filtr mokry o skuteczności nie mniejszej niż 70%	E1-2	11,7	0,40	4416
Aspiracja pianki znad stołu trzęsącego	cyklon o skuteczności nie mniejszej niż 70%	E1-3	11,7	0,40	4416
Wentylacja stanowiska brykociarki	cyklon o skuteczności nie mniejszej niż 70%	E1-4	3,50	0,315x0,40	4416
Instalacja odzysku metali					
Okap nad stołem suchym do odzysku	Filtr tkaninowy o skuteczności nie mniejszej niż 99%	E-15 E-16	6,0	0,315	3088
Instalacje energetycznego spalania paliw gazowych					
Kocioł VITOPLEX 270kW	Brak	E - 6	4.98	0.25	1840
Kocioł VITOPLEX 270kW	Brak	E - 7	4.98	0.25	1840
Promiennik rurowy CALORISS 39.6kW	Brak	E - 8	7.96	0.1	1840
Promiennik rurowy CALORISS 39.6kW	Brak	E - 9	7.96	0.1	1840
Promiennik rurowy CALORISS 26.1kW	Brak	E - 10	7.96	0.1	1840
Agregat WINTERWARM 68kW	Brak	E - 11	8.83	0.13	1840
Agregat WINTERWARM 97kW	Brak	E - 12	8.83	0.13	1840

Kocioł VISSMANN VITOGAS 35kW	Brak	E – 13	4.80	0.16	1840
Kocioł VISSMANN 200 kW	Brak	E – 17	9,0	0.25	1840

5. Punkt 6.1, określający rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania na wszystkich liniach, otrzymuje brzmienie:

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]
02 01 10	Odpady metalowe	50,0 ✓
06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	4,0 †
08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	150,0 ✓
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	150,0 ✓
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	10000,0 ✓
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	10000,0 ✓
12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	10000,0 ✓
12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	10000,0 ✓
12 01 13	Odpady spawalnicze	10000,0 ✓
12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	10000,0 ✓
13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	12,0 †
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	12,0 †
13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	6,0 ✓
13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	4,0 ✓
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	29,5 ✓
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe przekładniowe i smarowe	24,0 ✓
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,0 ✓
13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	5,0 ✓
13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	20,0 ✓
13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	20,0 ✓
13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	10,0 ✓
14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	110,0 ✓
14 06 02	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	24,0 ✓
14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	1,0 ✓
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	200,0 ✓
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	200,0 ✓

15 01 03	Opakowania z drewna	200,0	✓
15 01 04	Opakowania z metali	200,0	✓
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	150,0	✓
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	10,0	✓
16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	50,3	✓
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	23,0	✓
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	6000,0	✓
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	20,0	✓
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	3281,3	✓
16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	30000,0	✓
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	60,0	✓
16 06 02*	Baterie i akumulatory niklo-kadmowe	40,0	✓
16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	40,0	✓
16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	40,0	✓
16 06 05	Inne baterie i akumulatory	40,0	✓
16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	1000,0	✓
16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	1000,0	✓
16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	5,0	✓
17 04 01	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	10000,0	✓
17 04 02	Aluminium	10000,0	✓
17 04 04	Cynk	10000,0	✓
17 04 05	Żelazo i stal	100000,0	✓
17 04 06	Cyna	1000,0	✓
17 04 07	Mieszaniny metali	50000,0	✓
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	10000,0	✓
17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	400,0	+
19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	2,0	+
19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	100,0	+
19 10 01	Odpady żelaza i stali	25000,0	✓
19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	12500,0	✓
19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	13000,0	✓
19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 191005	10000,0	✓
19 12 01	Papier i tektura	1000,0	✓

19 12 02	Metale żelazne	20000,0	✓
19 12 03	Metale nieżelazne	13000,0	✓
19 12 04	Tworzywo sztuczne i guma	16000,0	✓
19 12 05	Szkło	5000,0	✓
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 191206	1000,0	✓
19 12 09	Minerały (piasek i kamienie)	10000,0	✓
19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	10000,0	✓
19 12 12	Inne odpady z mechanicznej obróbki niż wymienione w 191211	12000,0	✓

*- odpad niebezpieczny

6.1.1 Sposoby magazynowania i dalszego postępowania z wytwarzanymi odpadami:

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami
02 01 10	Odpady metalowe	odpad przeznaczony w całości do odzysku we własnym zakresie. Odpady po ich wyselekcjonowaniu z innych surowców wtórnych są na bieżąco dołączone do innych odpadów metalowych, będących przedmiotem obrotu przedsiębiorstwa. Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, do którego inwestor ma tytuł prawny, w kontenerze, pojemniku lub luzem na utwardzonej powierzchni.
06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	odpad przeznaczony do odzysku lub unieszkodliwiania; magazynowany w zbiornikach 2 x 1000l. Zbiornik jest pod stałą kontrolą chroniącą przed wyciekami. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy
08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	odpad przeznaczony do odzysku lub unieszkodliwiania; magazynowany w wydzielonym pojemniku pod zadaszeniem/wiatą znajdującą się przy zakładzie przetwarzania lub w miejscu zadaszonym, utwardzonym w pojemniku. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	odpad przeznaczony w całości do odzysku we własnym zakresie. Odpady po ich wyselekcjonowaniu z innych surowców wtórnych są na bieżąco dołączone do innych odpadów metalowych, będących przedmiotem obrotu przedsiębiorstwa. Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, do którego inwestor ma tytuł prawny, w kontenerze, pojemniku lub luzem na utwardzonej powierzchni.
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	
12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	
12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	
12 01 13	Odpady spawalnicze	
12 01 17	Odpady poszlifierskie inne	

	niż wymienione w 12 01 16	
13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	odpad przeznaczony jest w całości do wykorzystania. Oleje magazynowane są w specjalistycznych pojemnikach , w zadaszonym i utwardzonym miejscu. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	odpad przeznaczony jest do odzysku lub unieszkodliwiania. Oleje magazynowane są w specjalistycznych pojemnikach, w wyznaczonym, zadaszonym i utwardzonym miejscu w sposób zabezpieczający przed rozprzestrzenianiem, ewentualnymi wyciekami oraz dostępem osób postronnych. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	odpad przeznaczony jest w całości do wykorzystania. Oleje magazynowane są w specjalistycznych pojemnikach , w zadaszonym i utwardzonym miejscu. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	
13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	odpad przeznaczony jest w całości do unieszkodliwiania. Oleje magazynowane są w wydzielonych, specjalistycznych pojemnikach. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	odpad przeznaczony jest w całości do wykorzystania. Oleje magazynowane są w specjalistycznych pojemnikach , w zadaszonym i utwardzonym miejscu. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	
14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	odpad przeznaczony do unieszkodliwiania. Magazynowany w butli, stojącej na wadze do maksymalnej masy 50kg. Pełna butla zostaje następnie zważona i opróżniana do dużego zbiornika, który mieści ok. 900kg. Zbiornik ten jest zbiornikiem ciśnieniowym pod stałą kontrolą chroniącą przed rozszczelnieniem. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.

14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpad magazynowany w wydzielonym pojemniku pod zadaszeniem/wiatą znajdującą się przy zakładzie przetwarzania lub w miejscu zadaszonym, utwardzonym w pojemniku. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	odpad przeznaczony do unieszkodliwienia. Magazynowany w zbiornikach 2 x 1000 l. Zbiorniki pod stałą kontrolą chroniącą przed wyciekami. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad przeznaczony do odzysku; odpady magazynowane w wydzielonych pojemnikach, pod zadaszeniem/wiatą znajdującą się przy zakładzie przetwarzania. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
15 01 03	Opakowania z drewna	
15 01 04	Opakowania z metali	odpad przeznaczony w całości do odzysku we własnym zakresie. Odpady po ich wyselekcjonowaniu z innych surowców wtórnych są na bieżąco dołączone do innych odpadów metalowych, będących przedmiotem obrotu przedsiębiorstwa. Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, do którego inwestor ma tytuł prawny, w kontenerze, pojemniku lub luzem na utwardzonej powierzchni.
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	odpad przeznaczony w całości do odzysku; magazynowany w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, do którego inwestor ma tytuł prawny, w kontenerze, pojemniku lub luzem na utwardzonej powierzchni. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i odzież ochronna zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	magazynowane w zbiorniku odpornym na działanie substancji w nim zawartych, usytuowanym w wydzielonym pomieszczeniu na szczelnym podłożu, w sposób zabezpieczający przed niekontrolowanym rozprzestrzenianiem się odpadów w nim zawartych. Pomieszczenie jest zabezpieczone przed dostępem osób trzecich. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Odpad przeznaczony do odzysku lub unieszkodliwiania.; magazynowany w wydzielonych pojemnikach, pod zadaszeniem/wiatą znajdującą się przy zakładzie przetwarzania lub w miejscu zadaszonym i utwardzonym w pojemniku. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	Odpad przeznaczony do odzysku we własnym zakresie; magazynowany w wydzielonych pojemnikach, pod zadaszeniem/wiatą znajdującą się przy zakładzie przetwarzania lub w miejscu zadaszonym, utwardzonym w pojemniku.
16 02 14	Zużyte urządzenia nie zawierające niebezpiecznych elementów	odpad przeznaczony w całości do odzysku we własnym zakresie. magazynowany w wydzielonym pojemniku pod zadaszeniem/wiatą znajdującą się przy zakładzie przetwarzania.
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpad przeznaczony do odzysku we własnym zakresie; magazynowany w wydzielonych pojemnikach, pod zadaszeniem/wiatą znajdującą się przy zakładzie przetwarzania lub w miejscu zadaszonym, utwardzonym w pojemniku.
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione	Odpad przeznaczony do odzysku we własnym zakresie. Odpady te magazynowane są na terenie zakładu przy zakładzie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w kontenerach o pojemności 33m ³ , koszach siatkowych lub innych pojemnikach lub luzem na utwardzonej powierzchni.

16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	magazynowane w sposób zabezpieczający akumulatory przed uszkodzeniem i niekontrolowanym rozprzestrzenianiem się substancji niebezpiecznych w nich zawartych. Usytuowane są w wydzielonym pomieszczeniu, zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. Przechowywane w specjalistycznych pojemnikach (w tym kwasoodpornych). Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo - kadmowe	
16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 160603	
16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	
16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	
16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	
17 04 01	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	odpad przeznaczony w całości do odzysku. Odpady po ich wyselekcjonowaniu z innych surowców wtórnych są na bieżąco dołączone do innych odpadów metalowych, będących przedmiotem obrotu przedsiębiorstwa. Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, do którego inwestor ma tytuł prawny, w kontenerze, pojemniku lub luzem na utwardzonej powierzchni.
17 04 02	Aluminium	odpad przeznaczony w całości do odzysku we własnym zakresie. Odpady po ich wyselekcjonowaniu z innych surowców wtórnych są na bieżąco dołączone do innych odpadów metalowych, będących przedmiotem obrotu przedsiębiorstwa. Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, do którego inwestor ma tytuł prawny, w kontenerze, pojemniku lub luzem na utwardzonej powierzchni.
17 04 03	Ółów	
17 04 04	Cynk	
17 04 05	Żelazo i stal	
17 04 06	Cyna	
17 04 07	Mieszanki metali	
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	

17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Pod tym kodem możemy klasyfikować wełnę mineralną, styropian. Odpady magazynowane będą w opisanych pojemnikach i dalej pod wiatą.
19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	odpad przeznaczony do odzysku lub unieszkodliwiania; magazynowany w wydzielonym pojemniku pod zadaszeniem/wiatą znajdującą się przy zakładzie przetwarzania lub w miejscu zadaszonym, utwardzonym w pojemniku. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy
19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji	odpad przeznaczony w całości do odzysku. Odpady po ich wyselekcjonowaniu z innych surowców wtórnych są na bieżąco dołączone do innych odpadów metalowych, będących przedmiotem obrotu przedsiębiorstwa. Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, do którego inwestor ma tytuł prawny, w kontenerze, pojemniku lub luzem na utwardzonej powierzchni. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
19 10 01	Odpady żelaza i stali	odpad przeznaczony w całości do odzysku we własnym zakresie. Odpady po ich wyselekcjonowaniu z innych surowców wtórnych są na bieżąco dołączone do innych odpadów metalowych, będących przedmiotem obrotu przedsiębiorstwa. Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, do którego inwestor ma tytuł prawny, w kontenerze, pojemniku lub luzem na utwardzonej powierzchni.
19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	odpad przeznaczony w całości do odzysku we własnym zakresie. Odpady po ich wyselekcjonowaniu z innych surowców wtórnych są na bieżąco dołączone do innych odpadów metalowych, będących przedmiotem obrotu przedsiębiorstwa. Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, do którego inwestor ma tytuł prawny, w kontenerze, pojemniku lub luzem na utwardzonej powierzchni.
19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Odpad przeznaczony w całości do odzysku; magazynowane w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, do którego inwestor posiada tytuł prawny, w kontenerze lub pojemniku. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Odpad przeznaczony do odzysku lub unieszkodliwiania; magazynowany w wydzielonym miejscu, luzem i/lub w kontenerach na utwardzonym placu. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
19 12 01	Papier i tektura	Odpad przeznaczony do odzysku; magazynowany w wydzielonym pojemniku na placu składowym. W ten sposób odpad zabezpieczony jest przed rozprzestrzenianiem oraz dostępem osób postronnych. Przekazywany odbiorcom indywidualnym bądź podmiotom niebędącym przedsiębiorcami na ich własne potrzeby.
19 12 02	Metale żelazne	odpad przeznaczony w całości do odzysku we własnym zakresie. Odpady po ich wyselekcjonowaniu z innych surowców wtórnych są na bieżąco dołączone do innych odpadów metalowych, będących przedmiotem obrotu przedsiębiorstwa. Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, do którego inwestor posiada tytuł prawny, w kontenerze, pojemniku lub luzem na utwardzonej powierzchni.
19 12 03	Metale nieżelazne	odpad przeznaczony w całości do odzysku we własnym zakresie. Odpady po ich wyselekcjonowaniu z innych surowców wtórnych są na bieżąco dołączone do innych odpadów metalowych, będących przedmiotem obrotu przedsiębiorstwa. Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, do którego inwestor posiada tytuł prawny, w kontenerze, pojemniku lub luzem na utwardzonej powierzchni.
19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	odpad przeznaczony w całości do odzysku; magazynowany w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, do którego inwestor posiada tytuł prawny, w kontenerze, pojemniku lub luzem na utwardzonej powierzchni. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
19 12 05	Szkło	odpad przeznaczony w całości do odzysku; magazynowany w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, do którego inwestor posiada tytuł prawny, w kontenerze, pojemniku lub luzem na utwardzonej powierzchni. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.

19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpad przeznaczony do odzysku; magazynowany w wydzielonym miejscu na placu składowym. Przekazywany odbiorcom indywidualnym bądź podmiotom niebędącym przedsiębiorcami na ich własne potrzeby.
19 12 09	Minerały (np. piasek i kamienie)	Odpad przeznaczony do odzysku lub unieszkodliwienia; odpad magazynowany w wydzielonym miejscu placu. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpad przeznaczony do odzysku lub unieszkodliwienia; magazynowany w wydzielonym miejscu, luzem i/lub w kontenerach na utwardzonym placu. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpad przeznaczony do odzysku lub unieszkodliwienia; magazynowane są wyznaczonym miejscu luzem, przy zakładzie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy.

6. Punkt 6.2.2. określający rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku na linii przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego z freonami, otrzymuje brzmienie:

Kod	Nazwa odpadu	Proces	Ilość [Mg/rok]
✓ 12 01 99 ✓	Inne niewymienione odpady (korpusy, drzwi do lodówek, odpad produkcyjny)	R15 R14	15 000
✓ 16 02 11* ✓	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC		
✓ 16 02 13* ✓	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		
✓ 16 02 14 ✓	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13		
✓ 16 02 15* ✓	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń		
✓ 16 02 16 ✓	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		
✓ 20 01 23* ✓	Urządzenia zawierające freony		
✓ 20 01 35* ✓	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki		
✓ 20 01 36 ✓	Zużyte urządzenia. elektryczne i elektroniczne inne niż wym. w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35		
✓ 16 02 15* ✓	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń		
✓ 16 02 16 ✓	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		
✓ 19 10 01 ✓	Odpady żelaza i stali	R4	
✓ 19 10 02 ✓	Odpady metali nieżelaznych		
✓ 19 12 02 ✓	Metale żelazne		
✓ 19 12 03 ✓	Metale nieżelazne		

*- odpad niebezpieczny

Charakterystyka procesów odzysku:

R3 - recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (włączając kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania). Prowadzony w instalacji mechaniczny proces odzysku tworzyw sztucznych polega na wydzieleniu z ogólnej masy odpadów poszczególnych typów tworzyw sztucznych: PS, PCV, PP, PUR, PE. Odzysk odpadów odbywać się będzie na linii odzysku sprzętu chłodniczego przy zastosowaniu układu strzępiarek, młyna i brykociarki. Odzysk pianki poliuretanowej przebiega dwuetapowo. Pierwszy etap polega na strzępieniu korpusów lodówek i oddzieleniu pianki od strumienia pozostałych frakcji w separatorze powietrznym. W kolejnym etapie odseparowania pianka zostaje zmielona na proszek i zbrykietowana. Produktem procesu jest brykiet wykorzystywany przez uprawnionego odbiorcę jako paliwo alternatywne lub sorbent. Odzysk tworzywa PS również przebiega dwuetapowo. W pierwszym etapie korpusy lodówek są strzępione, tworzywo jest oddzielane od strumienia pozostałych frakcji żelaznej i nieżelaznej poprzez separator magnetyczny i wiropędowy. Następnym etapem jest obniżanie ładunku zanieczyszczeń poprzez oczyszczanie odseparowanych tworzyw z piasku, kawałków farby, drobnych przewodów elektrycznych. Uzyskany przemiał jest wykorzystywany przez uprawnionych odbiorców do produkcji elementów z tworzyw sztucznych.

R4 – recykling lub regeneracja metali i związków metali. Odzysk odpadów odbywał się będzie przy wykorzystaniu maszyn rozdrabniających firmy MEVA i UNTHA. Proces odzysku R-4 odbywać się będzie dwuetapowo. Pierwszy etap obejmować będzie przygotowanie odpadu do procesu odzysku. W drugim etapie odpad podlegający procesowi odzysku poddany zostanie procesom rozdrobnienia, przemiału oraz obróbki powierzchniowej. Cały proces odzysku jest procesem bezodpadowym, podczas którego powstaje produkt spełniający wymogi Polskich Norm. Odzysk czystej frakcji stali w wyniku mechanicznego strzępienia korpusów lodówek i magnetycznej separacji frakcji, odzysk wysokostopowych stali nierdzewnych, odzysk miedzi i złomu stalowego w wyniku ręczno-mechanicznego demontażu sprzężarek. Produktami procesu recyklingu są zgodnie z PN złomy o postaci, wymiarach, masie, składzie chemicznym i dopuszczalnych zanieczyszczeniach, umożliwiających ekonomiczne oraz bezpieczne wykorzystanie jako wsadu w piecach służących do wytapiania.

R14 – inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub części. Przygotowanie, rozsortowanie na zróżnicowane pod względem surowcowym składniki podstawowe (obniżenie ładunku zanieczyszczeń), o wymiarach i cechach materiałowych elementów wyjściowych, kierowanych do przeróbki w procesie produkcyjnym.

R15 – przetwarzanie odpadów w celu ich przygotowania do odzysku, w tym recyklingu. Ręczno-mechaniczny demontaż zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych – chłodniczych, polegający na rozdzieleniu surowców wtórnych, wyselekcjonowanych jednorodnie oraz frakcji wymagających specjalnego traktowania:

składników niebezpiecznych, materiałów i części składowych, określonych w załączniku nr 2 do ustawy o zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.

7. Punkt 6.2.3 określający rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku na linii odzysku metali szlachetnych (PMR + oczyszczarka), otrzymuje brzmienie:

Kod	Nazwa odpadu	Proces	Ilość [Mg/rok]
02 01 10 ✓	Odpady metalowe	R3/ R4 / R12 / R14 / R15 /	14 200
10 03 02 ✓	Odpadowe anody		
10 08 14 ✓	Odpadowe anody		
10 09 80 ✓	Wybrakowane wyroby żeliwne		
12 01 01 ✓	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów		
12 01 02 ✓	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów		
12 01 03 ✓	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych		
12 01 04 ✓	Cząstki i pyły metali nieżelaznych		
12 01 13 ✓	Odpady spawalnicze		
12 01 17 ✓	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16		
15 01 04 ✓	Opakowania z metali		
15 01 06 ✓	Zmieszane odpady opakowaniowe		
16 01 17 ✓	Metale żelazne		
16 01 18 ✓	Metale nieżelazne		
16 02 16 ✓	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		
16 08 01 ✓	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)		
16 08 03 ✓	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02		
17 04 01 ✓	Miedź, brąz, mosiądz		
17 04 02 ✓	Aluminium		
17 04 03 ✓	Ołów		
17 04 04 ✓	Cynk		
17 04 05 ✓	Żelazo i stal		
17 04 06 ✓	Cyna		
17 04 07 ✓	Mieszanki metali		
17 04 11 ✓	Kable inne niż wymienione w 17 04 10		
19 10 01 ✓	Odpady żelaza i stali		
19 10 02 ✓	Odpady metali nieżelaznych		
19 10 04 ✓	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03		

19 10 06	✓	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05		
19 12 02	✓	Metale żelazne		
19 12 03	✓	Metale nieżelazne		
19 12 12	✓	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11		
20 01 40	✓	Metale		

Charakterystyka procesów odzysku:

R3 - recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (włączając kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania). Prowadzony w instalacji mechaniczny proces przerobu tworzyw sztucznych polegający na rozdeleniu poszczególnych frakcji umożliwiający odzysk tworzyw sztucznych (ABS/PP/PS). Odzysk odpadów odbywać się będzie na trzech zintegrowanych liniach odzysku: oczyszczarce, separatorze powietrznym i linii odzysku metali szlachetnych, przy wykorzystaniu urządzeń: przesiewacza wibracyjnego, separatorów magnetycznych oraz wiropędowych będących częścią linii oczyszczania, separatora powietrznego oraz stołu wodnego. Proces odzysku przebiega dwuetapowo. W pierwszym etapie odpady zostaną przygotowane do odzysku poprzez usunięcie na linii oczyszczania złomu metali żelaznych oraz nieżelaznych. W kolejnym etapie odpady zostaną poddane procesom przemiału oraz rozdziału tworzy od resztek metali i zanieczyszczeń. Produktem procesu recyklingu są tworzywa ABS/PP/PS o dopuszczalnym poziomie zanieczyszczeń umożliwiającym ich dalsze wykorzystanie jako wsadu do urządzeń produkujących elementy plastikowe.

R4 – recykling lub regeneracja metali i związków metali. Ręczno-mechaniczny przerób odpadów złomu metali polegający na rozpoznaniu i rozsortowaniu poszczególnych rodzajów odpadów, umożliwiający odzysk aluminium, miedzi i metali żelaznych.

Odzysk odpadów odbywał się będzie na dwóch zintegrowanych liniach odzysku metali: oczyszczarce oraz linii odzysku metali szlachetnych PMR, przy wykorzystaniu maszyn do obniżania ładunku zanieczyszczeń: stołu wodnego firmy Wifly oraz stołu suchego firmy Westrup. Proces odzysku R- 4 odbywać się będzie dwuetapowo. Pierwszy etap obejmować będzie przygotowanie odpadu do procesu odzysku. W drugim etapie odpad podlegający procesowi odzysku poddany zostanie procesom przemiału oraz rozdziału metali od pozostałych zanieczyszczeń. Produktami procesu recyklingu są zgodnie z PN złomy o postaci, wymiarach, masie, składzie chemicznym i dopuszczalnych zanieczyszczeniach, umożliwiającym ekonomiczne oraz bezpieczne wykorzystanie jako wsadu w piecach służących do wytapiania.

R12 - Wymiana odpadów w celu poddania któremukolwiek z działań wymienionych w punktach od R1 do R11.

R14 – inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub części. Przygotowanie, rozsortowanie na zróżnicowane pod względem surowcowym składniki podstawowe (obniżenie ładunku

zanieczyszczeń), o wymiarach i cechach materiałowych elementów wyjściowych, kierowanych do przeróbki w procesie produkcyjnym.

Odzysk odpadów odbywać się będzie na linii technologicznej, służącej do oczyszczania rozdrobnionych odpadów pochodzących ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, wychwytyjącej większość metali reagujących na pole magnetyczne – żelazno, aluminium i cynk oraz separującej frakcje na kolejne grupy i mniejsze frakcje, będące frakcjami wejściowymi do linii PMR.

R15 – przetwarzanie odpadów w celu ich przygotowania do odzysku, w tym recyklingu, polegające na rozdeleniu strumienia odpadów na frakcje zawierające obwody drukowane, frakcje palną (drewno, plastik, guma) i metale, przy jednoczesnym wykorzystaniu maszyn do obniżania ładunku zanieczyszczeń.

8. Punkt 6.4. określający wielkość dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza, otrzymuje brzmienie:

6.4.1. Emisja dopuszczalna dla poszczególnych emitorów:

Źródło emisji	Emitor	Emisja dopuszczalna	
		Rodzaj zanieczyszczenia	[kg/h]
Odpowietrzenie układu absorbującego surowy gaz	E-1	Czynniki chłodnicze jako suma węglowodorów alifatycznych	1,43
Wentylacja mechaniczna hali demontażu	E-2	Czynniki chłodnicze jako suma węglowodorów alifatycznych	0,0051
Wentylacja stanowiska strzępiarki	E-3	Czynniki chłodnicze jako suma węglowodorów alifatycznych	0,0004
Wentylacja stanowiska brykociarki	E-4	Czynniki chłodnicze jako suma węglowodorów alifatycznych	0,0004
Strzępienie pianki zawierającej związki z grupy HC	E1-2	Czynniki chłodnicze jako suma węglowodorów alifatycznych	0,0064
		Pył PM10	0,258
Aspiracja pianki znad stołu trzęsącego	E1-3	Czynniki chłodnicze jako suma węglowodorów alifatycznych	0,00235
		Pył PM10	0,109
Wentylacja stanowiska brykociarki	E1-4	Czynniki chłodnicze jako suma węglowodorów alifatycznych	0,043
		Pył PM10	0,193
Okap nad stołem suchym do odzysku metali	E-15	Chrom (VI)	0,0012
		Kadm	0,00012

		Mangan	0,0012
		Miedź	0,0012
		Nikiel	0,00012
		Ołów	0,0012
		Pył PM10	0,12
Okap nad stołem suchym do odzysku metali	E-16	Chrom (VI)	0,0012
		Kadm	0,00012
		Mangan	0,0012
		Miedź	0,0012
		Nikiel	0,00012
		Ołów	0,0012
		Pył PM10	0,12

6.4.2. Roczna dopuszczalna emisja gazów i pyłów z instalacji:

Zanieczyszczenie	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	3,217
Kadm	0,00074
Mangan	0,0074
Miedź	0,0074
Nikiel	0,00074
Ołów	0,0074
Chrom (VI)	0,0074
Węglowodory alifatyczne	6,571

6.4.2. Rodzaje gazów i pyłów, dla których nie określa się wielkości emisji z uwagi na nieprzekraczanie 10% wartości odniesienia uśrednionych dla 1 godziny.

- cynk,
- molibden, związki nierozpuszczalne,
- tytan,
- wolfram,
- żelazo.

9. W punkcie, 8.1., określającym sposób monitoringu procesów technologicznych i kontrole eksploatacji instalacji, dodaje się zapis:

Instalacja do odzysku zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zawierającego związki z grupy HC zostanie zabezpieczona trzema czujnikami detekcji pentanu MSA AUER 9010. Dwa z nich monitorują stężenie pentanu wewnątrz maszyn (strzępiarki) oraz jeden czujnik przy posadzce wewnątrz hali.

Stężenie pentanu mierzone jest w % DGW- dolna granica wybuchowości. W przypadku osiągnięcia 30 % DGW włączy się system akustyczny i optyczny powiadamiający obsługę i pracowników na hali, spowoduje on zaprzestanie podawania sprzętu do strzępiarki (decyzja operatora). Przy wzroście stężenia pentanu do poziomu 50 % DGW nastąpi automatyczne wyłączenie maszyn, których ponowne załączenie jest możliwe dopiero po spadku poziomu stężenia poniżej 50 % DGW.

II. Pozostałe ustalenia ww. decyzji pozostają bez zmiany.

Uzasadnienie

Działając zgodnie z art. 215 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska*, prowadzący instalację IPPC - STENA Recycling Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie- Oddział we Wschowie przy ul. K. Wielkiego 23, złożył wniosek z dnia 27 września 2010r. o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego- znak: ŚR.II.JDre.6618-07/07 z dnia 18 września 2007r. wydanego przez Wojewodę Lubuskiego dla instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w m. Wschowa przy ul. Kazimierza Wielkiego 23.

Analiza wniosku wykazała, iż przedmiotowa instalacja na podstawie pkt 5 ppkt 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w *sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz.U. Nr 122 poz.1055), kwalifikuje się do instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z art.378 ust.2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, biorąc pod uwagę § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministra z dnia 9 listopada 2010r. w *sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz.U. Nr 213 z 2010r. poz.1397), organem właściwym do zmiany tego pozwolenia jest Marszałek Województwa.

Na podstawie art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. Nr 25 z 2008 r. poz. 150 ze zm.), w związku z art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008r.

o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz w ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. Nr 199 z 2008 r. poz. 1227 ze zm.) oraz art. 49 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.), Obwieszczeniem Marszałka Województwa znak: DW.II.781-30/10 z dnia 25 października 2010r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji oraz o możliwości składania wniosków i uwag. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Niezależnie od powyższego szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawiała ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Dlatego też postanowieniem z dnia 20 grudnia 2010r. wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku.

Po przeanalizowaniu dokumentów i wyjaśnień przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W dniu 28 czerwca 2011r. prowadzący instalację złożył do Krajowego Rejestru Sądowego w Warszawie rep. A nr 6291/2010 o zmianie w umowie spółki, która obejmuje:

- zmianę nazwy spółki na STENA Recycling Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie,
- utworzenie nowego oddziału spółki we Wschowie przy ul. Kazimierza Wielkiego 23.

Wprowadzone zmiany mają na celu łatwiejszą identyfikację firmy w związku z prowadzonym rodzajem działalności. Rozwój zakładu we Wschowie, będącego przedmiotem tej decyzji, spowodował konieczność wyodrębnienia tej lokalizacji w samodzielny oddział Spółki. Zmiany te zostały potwierdzone dołączonym aktualnym odpisem z rejestru przedsiębiorców z dnia 21 grudnia 2010r. Jednocześnie należy zaznaczyć, iż status prawny spółki oraz skład zarządu nie uległ zmianie.

Istotną zmianę w sposobie funkcjonowania instalacji stanowi dodanie do funkcjonującej linii przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego z freonem alternatywnie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zawierającego związki z grupy HC, czyli pentan i jego izomery. Proces przetwarzania zużytego sprzętu z pentanem odbywać się będzie z wykorzystaniem istniejącej linii do przetwarzania zużytego sprzętu z freonem. Dodatkowo dla tej alternatywy uruchomiono instalację wentylacyjną, filtr wodny oraz brykietarkę. Lodówki zawierające jako czynnik chłodniczy związki z grupy HC wypierają stopniowo z rynku lodówki zawierające freon. Stosunek lodówek freonowych do pentanowych wynosi obecnie 75:25. Stąd też zmiana w ilości odpadów niebezpiecznych przetwarzanych na linii przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zawierającego freon: nie 100% a 75% przetwarzanych odpadów na tej linii stanowią będą odpady niebezpieczne.

Dodatkowo wnioskodawca zweryfikował rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku działalności instalacji IPPC. W pozwoleniu nie określono rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów z grupy 20 ponieważ

sprawy te reguluje ustawa z dnia 13 września 1996r. o *utrzymaniu czystości i porządku w gminach* (Dz.U. Nr 236 z 2005r. poz.2008 ze zm.).

Na instalacji do odzysku metali szlachetnych (PMR + oczyszczarka) wprowadzono możliwość dodatkowego rozdzielania poszczególnych frakcji umożliwiającą odzysk tworzyw sztucznych (ABS/PP/PS) - proces odzysku R 3.

Przedłożony wniosek, w zakresie gospodarki odpadami, spełnia wszystkie wymogi ustalone dla niego w ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. o *odpadach* (Dz.U. Nr 185 z 2010r. poz.1243), w ustawie z dnia 29 lipca 2005r. o *zużyтым sprzęcie elektrycznym i elektronicznym* (Dz. U. Nr 180, poz. 1495 ze zmianami) oraz w ustawie z dnia 24 kwietnia 2009r. o *bateriach i akumulatorach* (Dz.U. Nr 79 z 2009r. poz. 666). Na podstawie przedłożonych materiałów stwierdzono, iż przedstawiony sposób postępowania z odpadami jest prawidłowy i zgodny z zasadami ochrony środowiska.

Na terenie instalacji IPPC prowadzona jest działalność polegająca na odzysku substancji kontrolowanych, w związku z powyższym wszelkie procesy prowadzone są zgodnie z przepisami ustawy z dnia 20 kwietnia 2004r. o *substancjach zubożających warstwę ozonową* (Dz.U. Nr 121 z 2004r. poz. 1263 ze zm.) oraz rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 2 września 2004r. w *sprawie szczegółowych wymagań dla wyposażenia technicznego stosowanego przy wykonywaniu działalności związanej z substancjami kontrolowanymi* (Dz.U. Nr 202 z 2004r. poz.2071).

Wprowadzone zmiany nie wpłynęły na gospodarkę wodno- ściekową na terenie instalacji. W wyniku wprowadzonych zmian nie będą generowane dodatkowe rodzaje czy też ilości ścieków, pobór wody do celów technologicznych będzie realizowany w oparciu o dotychczasowe zasady.

Nowymi źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza będą procesy przetwarzania zużytego sprzętu zawierającego związku z grupy HC. Dla tej alternatywy uruchomiono instalację wentylacyjną, filtr wodny oraz brykociarkę. Z procesu strzępiania pianki wewnętrznej zawierającej pentan powietrze wentylowane kierowane jest do filtra mokrego, gdzie woda absorbowana z powietrza dzięki wymiennikowi powoduje zestalenie pyłu z pianki. Powietrze po oczyszczeniu odprowadzane jest do atmosfery emitorem E1-2. Stół trzęsący z materiałem rozdrobnionym zaopatrzony jest w aspirację pianki. Pianka w postaci zbrylonej odciągana jest i kierowana do cyklonu D560. Po rozdzieleniu w cyklonie pianka kierowana jest do brykociarki natomiast powietrze wentylatorem o wydajności 5 000 m³/h odprowadzane jest emitorem E1-3. Zapyłone powietrze po nowej brykociarce kierowane jest do cyklonu, po oczyszczeniu odprowadzane emitorem E1-4.

Zgodnie z zapisem art. 224 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, odstąpiono od określenia wielkości dopuszczalnej dla cynku, molibdenu- związki nierozpuszczalne, tytanu, wolframu i żelaza. Substancje te są emitowane z instalacji pomocniczych- do odzysku metali, emitarami E-15 i E-16.

We wniosku wskazano także na zmianę paliwa stosowanego do celów grzewczych, zamiast gazu propan- butan stosowany będzie gaz GZ-41,5.

W świetle powyższego stwierdzono, iż instalacja spełnia wymagania niezbędne do zmiany pozwolenia zintegrowanego, a jej eksploatacja prowadzona zgodnie z określonymi w niniejszym pozwoleniu warunkami, zapewnia dotrzymanie obwarowanych prawem parametrów środowiska, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Lubuskiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.
2. Z uwagi na charakter instalacji - zmieniona w istotny sposób - zgodnie z art. 147 ust.4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, należy przeprowadzić wstępne pomiary wielkości emisji.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Zastępca Dyrektora Departamentu
Rolnictwa, Środowiska i Rozwoju Wsi

Otrzymują:

1. STENA Recycling Sp. z o.o. w Warszawie Oddział we Wschowie
ul. K. Wielkiego 23, 67-400 Wschowa
2. Minister Środowiska w Warszawie
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska - Delegatura w Gorzowie Wlkp.
ul. Kostrzyńska 48, 66-400 Gorzów Wlkp.
4. 2x A / a.