

DŚ.II.7222.83.2017

DECYZJA

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2017r., poz. 1257 ze zm.) art. 214 ust. 1, art. 378 ust.2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2017r. poz. 519 ze zm.)
- na wniosek z dnia 18 sierpnia 2017r. przedłożony przez STENA Recycling Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Ogrodowej 58

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 decyzjami Marszałka Województwa znak: DW.II.781-14/09 z dnia 18 sierpnia 2009r., z dnia 07 marca 2011r. znak: DW.II.7222.3.2011, z dnia 07 lutego 2013r. znak: DW.II.7222.8.2013, z dnia DW.II.7222.8.2013, z dnia 08 maja 2013r. znak: DW.II.7222.33.2013 oraz z dnia 18 września 2014 znak: DW.II.7222.73.2014 - udzielającą STENA Recycling Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie - Oddział we Wschowie, 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. W orzeczeniu decyzji następuje zmiana treści:

u d z i e l a m pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji:

- do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyko- chemicznej,
 - dla odpadów innych niż niebezpieczne - do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki w strzępiarkach odpadów metalowych, w tym zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz pojazdów wycofanych z eksploatacji i ich części,
- zlokalizowanych w m. Wschowa przy ul. Kazimierza Wielkiego 23, prowadzącemu instalację

STENA RECYCLING Sp. z o.o.
z siedzibą przy ul. Grójecka 208
00-876 Warszawa

2. Punkt 1, określający rodzaj prowadzonej działalności, otrzymuje brzmienie:

1. Rodzaj prowadzonej działalności

Działalność objęta pozwoleniem polega na zbieraniu i przetwarzaniu (odzysk i recykling) odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, odpadów zawierających metale i tworzywa sztuczne. Na terenie zakładu prowadzony jest także punkt zbierania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz punkt zbierania złomu metali.

3. Punkt 2, określający rodzaje instalacji, otrzymuje brzmienie:

2. Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego

- Linia przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, o zdolności przetwarzania 114 Mg/d, 40 000 Mg/rok (w tym 40% odpadów niebezpiecznych),
- Linia przetwarzania odpadów zawierających metale i tworzywa sztuczne, o zdolności przetwarzania 214 Mg/d, 75 000 Mg/rok (w tym 100% odpadów niebezpiecznych),.

Zakład pracuje 350 dni w roku w systemie 3- zmianowym.

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

3.2. Charakterystyka instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego:

3.2.1. Linia przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (zsee) składa się z dwóch ciągów technologicznych do demontażu i sortowania:

- urządzeń z materiałami niebezpiecznymi (głównie: baterie, świetlówki, kineskopy, kondensatory, tworzywa zawierające związki bromu zmniejszające palność, azbest, lampy elektronopromieniowe)
- urządzeń, niezawierających materiałów niebezpiecznych.

Charakterystyka procesu technologicznego i stosowanych urządzeń:

Przed przyjęciem odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (zsee) do przetwarzania są prowadzone oględziny. Partie odpadów nienadających się do przetwarzania na terenie zakładu będą zwracane do dostawcy lub kierowane do innych zakładów przetwarzania. Zbiorczo, odpady zsee przyjmowane do demontażu lub powstałe w wyniku demontażu i transportowane do odbiorców zewnętrznych będą ważone na stacjonarnej wadze najazdowej o skali ważenia od 400 do 60 000 kg. Waga służy do ważenia odpadów, które są przyjmowane lub wywożone na samochodach lub w kontenerach.

Ponadto linia demontażu będzie wyposażona we własną wagę elektroniczną, o skali ważenia od 20 do 3 000 kg do ważenia odpadów kierowanych do przetworzenia bezpośrednio na linii demontażu oraz do ważenia poszczególnych frakcji odpadów i części do ponownego wykorzystania, jakie uzyskano w wyniku demontażu przed skierowaniem do magazynowania i w dalszej kolejności do transportu do odbiorców zewnętrznych.

Do demontażu będą przyjmowane odpady zsee niezawierające substancji ciekłych lub gazowych, wymagających stosowania odrębnych technik ich usuwania i magazynowania.

Odpady zsee przyjmowane do demontażu będą magazynowane w wydzielonych miejscach Hali nr 2 oraz pod wiatą Hali nr 2 w pojemnikach, koszach i kontenerach. Magazynowanie będzie odbywać się na powierzchniach nieprzepuszczalnych w stosunku do magazynowanych odpadów zsee przyjętego do demontażu. Wewnątrz Hali nr 2 znajduje się posadzka żelbetowa, a pod wiatą jest powierzchnia utwardzona betonową kostką brukową. W Hali nr 2 będzie znajdować się apteczka ekologiczna z sorbentami do likwidacji wycieków. Teren zakładu jest ogrodzony i dozorowany celem uniemożliwienia dostępu osobom postronnym także w czasie kiedy zakład nie pracuje.

Części zsee odzyskane podczas demontażu lub całe sprawne technicznie urządzenia będą przeznaczone do ponownego użycia i magazynowane w wydzielonej powierzchni magazynowej Hali nr 1, 2 i 3. Odpady te będą magazynowane w odpowiednich pojemnikach i kontenerach, dostosowanych gabarytowo i materiałowo do rodzaju i właściwości części wysegregowanych do ponownego użycia.

Wysegregowane odpady zsee po demontażu przeznaczone bezpośrednio do przekazania odbiorcom zewnętrznym do dalszych procesów recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania będą magazynowane w pojemnikach, koszach lub kontenerach pod wiatą przy Hali nr 2 lub w zamykanych pojemnikach i kontenerach pod przykryciem na placu magazynowym przed Halą nr 2.

Frakcje odpadów zsee po demontażu zawierające metale i tworzywa sztuczne przeznaczone do dalszego przetwarzania na terenie zakładu, na linii przetwarzania odpadów zawierających metali i tworzywa sztuczne będą magazynowane w zadaszonych boksach, pod zadaszeniem na żelbetowej posadzce lub w kontenerach pod zadaszeniem lub w kontenerach z przykryciem.

Obie linie technologiczne składają się z:

- taśmociągu podawczego z zasobnikiem,
- stanowisk do demontażu zsee i sortowania zdemontowanych części, w tym do sortowania baterii,
- taśmociągów odbiorczych, na które są kierowane poszczególne rodzaje odpadów powstających z demontażu,
- zadaszonych boksów i kontenerów odbiorczych, do których spadają poszczególne rodzaje wysegregowanych odpadów.

Demontaż będzie prowadzony ręcznie oraz z użyciem narzędzi ręcznych oraz narzędzi napędzanych elektrycznie lub pneumatycznie. Posuw linii jest dostosowywany do charakteru i wielkości przetwarzanych odpadów oraz stopnia skomplikowania demontażu i sortowania. Stanowiska do demontażu będą również wyposażone w szereg koszy i pojemników, w których będą podręcznie magazynowane odpady nie trafiające na taśmociągi odbiorcze. Będą to przede wszystkim odpady niebezpieczne, których demontaż jest konieczny przed skierowaniem zdemontowanych frakcji zsee niezawierających materiałów niebezpiecznych do dalszych procesów przetwarzania.

Przed podjęciem demontażu sprzęt będzie oceniany pod kątem przygotowania do ponownego użycia. Cały sprzęt i/lub elementy zostanie sprawdzony pod względem braku uszkodzeń zewnętrznych (pęknięcia, zarysowania). W przypadku pozytywnej oceny sprzęt zostanie oddzielony od strumienia odpadów. Sprawny sprzęt będzie przekazywany odbiorcom w celu używania. Sprzęt, którego elementy można zastosować do ponownego użycia zostanie poddany ręcznemu demontażowi na dedykowanym stanowisku pracy w celu oddzielenia części do ponownego użycia od odpadów pochodzących z zsee.

W pierwszej kolejności, o ile będą występować, będą usuwane niebezpieczne: substancje, mieszaniny oraz części składowe. Po wydzieleniu frakcji odpadów, które nie będą kierowane do przetworzenia na terenie zakładu, pozostają odpady zsee inne niż niebezpieczne, zawierające metale i tworzywa sztuczne, kierowane do dalszego przetwarzania na linii przetwarzania odpadów zawierających metale oraz tworzywa sztuczne.

Na terenie zakładu nie będzie:

- prowadzone przetwarzanie lamp elektropromieniowych, usuniętych podczas demontażu ze zsee przyjętego do procesu,
- przyjmowania do demontażu lub przetwarzania odpadów zsee zawierającego substancje zubożające warstwę ozonową lub fluorowane gazy cieplarniane w piankach i obiegach chłodniczych,
- prowadzone przetwarzanie lamp wyładowczych zawierających rtęć, usuniętych podczas demontażu ze zsee przyjętego do procesu.

W przypadku lamp elektropromieniowych oraz lamp fluorescencyjnych usuniętych podczas demontażu ze zsee będą one przekazywane odbiorcom zewnętrznym do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwienia w specjalistycznych procesach technologicznych przeznaczonych dla tego rodzaju odpadów.

W ramach linii do demontażu i sortowania zsee jest prowadzone ręczne sortowanie baterii (odebranych od odbiorców zewnętrznych i usuniętych podczas demontażu ze zsee na liniach własnych) na:

- frakcje zawierające substancje niebezpieczne: ołów, kadm i nikiel, rtęć,
- frakcje niezawierające substancji niebezpiecznych: baterie i akumulatory litowo-jonowe, cynkowo-węglowe, alkaliczne.

Dalsze przetwarzanie baterii i akumulatorów, w tym recykling i odzysk metali lub innych substancji zawartych w zużytych bateriach i akumulatorach będzie prowadzone przez podmioty zewnętrzne, w ich instalacjach poza terenem zakładu.

3.2.2. Linia przetwarzania odpadów zawierających metale oraz tworzywa sztuczne będzie składać się z następujących ciągów technologicznych:

- linia strzępienia odpadów zawierających metale i tworzywa sztuczne, w tym:
 - młyn wertykalny,
- linia oczyszczania i segregacji odpadów po strzępieniu:
 - linia sita,
 - linie separacji:
 - linia separacji mechanicznej Combisence,
 - linia separacji ręcznej,
 - linia zagęszczania:
 - separator mokry ,
 - stół suchy,
 - stół mokry.

Charakterystyka procesu technologicznego i stosowanych urządzeń:

Przed przyjęciem odpadów zawierających metale i tworzywa sztuczne do przetwarzania są prowadzone oględziny. Partie odpadów nienadających się do przetwarzania na terenie zakładu będą zawracane do dostawcy. Do procesu przetwarzania odpadów zawierających metale i tworzywa sztuczne będą przyjmowane wyłącznie odpady inne niż niebezpieczne.

Zbiorczo, odpady zawierające metale i tworzywa sztuczne, przyjmowane do separacji i segregacji, będą wazone na stacjonarnej wadze najazdowej o skali ważenia od 400 do 60 000 kg. Również wysegregowane frakcje odpadów przekazywane do dalszych procesów przetwarzania lub unieszkodliwiania poza zakładem będą wazone na tej wadze. Odrębnie może być prowadzone ważenie niewielkich ilości wysegregowanych odpadów, za pomocą wagi elektronicznej o skali ważenia od 20 do 3 000 kg, stosowanej również na linii demontażu zsee.

Po zakończeniu procesu ważenia są przygotowywane dokumenty przyjęcia odpadów lub przekazania odbiorcom zewnętrznym do dalszych procesów recyklingu, odzysku i unieszkodliwiania poza zakładem.

Do procesu są przyjmowane odpady składające się z różnych rodzajów metali, tworzyw sztucznych, szkła i sporadycznie drewna. Proces przetwarzania odpadów zawierających metale oraz tworzywa sztuczne przebiega wieloetapowo i polega na ich rozdrobnieniu a następnie końcowym posortowaniu odrębnie na tworzywa sztuczne o różnej masie i gęstości, szkło, stal nierdzewną, metale żelazne, aluminium, metale

kolorowe oraz koncentraty zawierające metale szlachetne, tj. Au, Ag czy Pd. Frakcje te są odbierane przez firmy zewnętrzne do zagospodarowania w innych procesach przetwarzania.

Proces technologiczny rozpoczyna się od rozdrabniania odpadów na linii strzępienia w młynie wertykalnym. Odpady są podawane z zasobnika podajnikiem rolkowym do zamkniętej komory zasypowej z góry urządzenia. Rozdrabnianie przebiega trzyetapowo. Pierwszy stopień to rozdrabniacz główny całych urządzeń przeznaczonych do strzępienia. Dwa pozostałe stopnie służą do dokładnego rozdrobnienia odpadów z wykorzystaniem rotorów mimośrodowych wyposażonych w pierścienie gwiaździste rozcierające materiał wejściowy o płyty zewnętrzne obudowy na frakcje drobne. Pracę urządzenia można dostosować do konkretnych rodzajów odpadów i ich właściwości przez regulację ustawień rotora oraz możliwość stosowania pierścieni gwiaździstych o różnych rozmiarach. W ten sposób można również regulować stopień odpadów. Materiał po rozdrobnieniu jest usuwany poprzez system zgarniaczy na podajnik i separator magnetyczny, gdzie następuje oddzielenie frakcji ferromagnetycznej.

Linia strzępienia będzie znajdować się pod wiatą na żelbetowej posadzce.

Następnie frakcje po rozdrobnieniu są kierowane na linię sita, która składa się z:

- taśmociągu,
- sita wibracyjnego rozdzielającego odpady na frakcje o jednorodnym uziarnieniu, kierowane do dalszego przetwarzania w tej instalacji (frakcje: bardzo drobna, drobna, średnia, gruba),
- separatorów magnetycznych do wydzielania pozostałych metali ferromagnetycznych, przekazywanych odbiorcom zewnętrznych do dalszego odzysku/recyklingu materiałowego poza instalacją,
- separatorów wirowoprądowych do wydzielania stopów aluminium, przekazywanych odbiorcom zewnętrznych do dalszego odzysku/recyklingu materiałowego poza instalacją,
- zabudowanego stanowiska ręcznego sortowania frakcji stalowej po strzępieniu i separacji magnetycznej (wydzielanie miedzi oraz śmieci),
- 2÷4 układów separacji powietrznej frakcji zawierających tworzywa sztuczne i lekkie części metalowe, kierowanych do dalszych procesów odzysku/recyklingu w tej instalacji. Każdy układ będzie składał się z zestawu separatora zig-zag oraz separatora cyklonowego. W separatorze zig-zag jest wydzielana frakcja cięższa do zsypu oraz frakcja lekka porywana przez strumień przepływającego powietrza. Lekkie frakcje porywane z powietrzem są następnie uławiane w separatorze cyklonowym,
- taśmociągów i boksów z żelbetową posadzką do czasowego gromadzenia poszczególnych frakcji odpadów, kierowanych do dalszych procesów odzysku/recyklingu w tej instalacji.

Całość maszyn i urządzeń będzie umieszczona pod Wiatą na posadzce żelbetowej. Odciąg powietrza z młyna wertykalnego oraz odciągi powietrza z układów separacji powietrznej będą podłączone do urządzenia filtrowentylacyjnego (emitor E7).

W zakładzie znajdują się dwa ciągi technologiczne do separacji mechanicznej i ręcznej frakcji średniej i grubej.

Separacja mechaniczna powietrzna jest prowadzona z wykorzystaniem czujników indukcyjnych do podziału na frakcje stali nierdzewnej, mieszaninę metali Zn, Cu, miedzi i in. oraz frakcję tworzyw sztucznych, przekazywanych odbiorcom zewnętrznym do dalszych procesów odzysku/recyklingu poza zakładem. Linia składa się z zasobnika, przenośników taśmowych, czujników indukcyjnych i dysz pneumatycznych, które otwierają się w chwili detekcji odpowiedniego metalu, powodując jego przerzucenie do odpowiedniego pojemnika. Linia służy przede wszystkim do separacji stali nierdzewnej.

Separacja ręczna jest prowadzona z podziałem na frakcje: stali nierdzewnej, mieszaninę metali Zn, Cu, miedzi i in. oraz frakcję tworzyw sztucznych, przekazywanych odbiorcom zewnętrznym do dalszych procesów odzysku/recyklingu poza zakładem. Pozostałość po segregacji stanowi odpad przekazywany odbiorcom zewnętrznym do unieszkodliwiania przez składowanie. Linia składa się z zasobnika, przenośników taśmowych, stanowisk oraz zestawu pojemników do segregacji poszczególnych rodzajów materiałów. Obie linie znajdują się w Hali nr 3. Odpady po segregacji są magazynowane wewnątrz hali w wydzielonych boksach na posadzce z płyt żelbetowych.

W zakładzie będą znajdować się 3 ciągi technologiczne zagęszczania odpadów, w których następuje separacja poszczególnych rodzajów materiałów z frakcji lekkiej tworzyw sztucznych i metali, frakcji bardzo drobnej, frakcji drobnej i frakcji średniej, które powstają na linii oczyszczania i segregacji odpadów metali i tworzyw sztucznych:

- separator mokry z granulatorem,
- stół suchy,
- stół mokry.

W separatorze wodnym PRC następuje rozdział rozdrobnionych tworzyw sztucznych i metali (nieżelaznych). Separator wodny składa się z dwóch zbiorników ustawionych jeden po drugim, w których znajduje się medium o różnej gęstości. W pierwszym zbiorniku ciecz ma większą gęstość i wszystkie tworzywa pływają na powierzchni cieczy natomiast metale opadają na dno. Tworzywa transportowane są do drugiego zbiornika, w którym medium ma mniejszą gęstość. W tym zbiorniku na powierzchni pozostają tworzywa lekkie natomiast ciężkie opadają na dno. Wysegregowane frakcje tworzyw lekkich oraz tworzyw ciężkich są magazynowane w zadaszonych boksach na żelbetowej posadzce, skąd są przekazywane odbiorcom zewnętrznym do dalszych procesów odzysku/recyklingu poza zakładem.

Medium stosowanych w separatorze wodnym będzie roztwór wodny soli, będzie on w obiegu zamkniętym. Natomiast wysegregowana frakcja metali jest kierowana do granulatora, w którym następuje dalsze rozdrobnienie metali do rozmiaru 10 mm. Drobna frakcja metali jest następnie kierowana na ciąg technologiczny stołu mokrego, do dalszej separacji. Frakcja metali po separatorze wodnym może być

kierowana do dalszego rozdrabniania na linię mielenia i granulacji w młynie młotkowym małym i/lub 2 granulacjach. W urządzeniach tych będzie zachodziło dalsze rozdrabnianie frakcji metali lekkich. Linia będzie składać się z zestawu zasobników, przenośników rolkowych (podajników) oraz zadaszonych boksów (z betonowych bloczków) lub kontenerów na rozdrobnione frakcje odpadów. Młyn mały oraz granulatory będą posiadały odciągi powietrza podłączone do urządzenia filtrowentylacyjnego (emitor E8).

Na stole suchym następuje rozdział najdrobniejszych frakcji zawierających metale za pomocą powietrza na frakcję zawierającą metale, frakcję tworzyw sztucznych oraz pozostałość, która stanowi odpad kierowany do unieszkodliwiania przez składowanie. Uzyskane frakcje zawierające metale oraz tworzywa sztuczne są przekazywane odbiorcom zewnętrznych do dalszych procesów odzysku/recyklingu materiałowego lub odzysku energetycznego prowadzonych poza zakładem. Ze względu na separację powietrzną drobnych cząstek i możliwość emisji pyłów, stół suchy jest wyposażony w odciąg, kierujący zanieczyszczone powietrze do urządzenia filtrowentylacyjnego (emitor E1).

Na stole mokrym następuje wodno-mechaniczny proces rozdziału frakcji drobnej i średniej zawierających metale. Zasada działania stołu wodnego jest następująca: postrzępiona frakcja trafia na wibrujący i ustawiony pod kątem w stosunku do powierzchni podłoża stół, po którym spływa woda. Woda i wykonujący ruch oscylacyjny stół wymuszają, w zależności od masy poszczególnych metali i innych materiałów, określone ich ustawienie oraz spływ w określonym kierunku. W ten sposób uzyskuje się frakcje: zawierającą metale, tworzywa sztuczne, szkło, koncentrat Cu, Au, Ag, Pd o niskiej zawartości Au, koncentrat Cu, Au, Ag, Pd o wysokiej zawartości Au oraz pozostałość, która stanowi odpad kierowany do unieszkodliwiania przez składowanie. Uzyskane frakcje zawierające metale, tworzywa sztuczne, szkło oraz koncentraty są przekazywane odbiorcom zewnętrznych do dalszych procesów odzysku/recyklingu materiałowego lub odzysku energetycznego prowadzonych poza zakładem. Wykorzystywana w procesie woda (około 3 m³) pracuje w obiegu zamkniętym.

Separator wodny PRC będzie znajdował się w nowej Hali nr 4. Hala będzie posiadała szczelną żelbetową posadzkę. Stół suchy i mokry PMR będą znajdowały się w Hali nr 1. Hala będzie posiadała szczelną żelbetową posadzkę. Linia mielenia i granulacji będzie znajdować się na placu z żelbetową powierzchnią, przy czym podajniki odpadów oraz boksy lub kontenery na granulaty będą zadane.

Częścią instalacji jest też magazyn odpadów niebezpiecznych zsee przyjętego do demontażu, składa się on z zadanej wiaty przylegającej do hali H2, w której będzie prowadzony demontaż zsee. Magazyn posiada dach i posadzkę wykonaną z kostki brukowej betonowej. Obiekt jest przeznaczony do magazynowania wyłącznie odpadów stałych, niezawierających cieczy, płynów czy też innych substancji, które stwarzałyby zagrożenie uwolnienia do środowiska w trakcie normalnych warunków magazynowania. Magazynowane odpady niebezpieczne zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w tym obiekcie to będą urządzenia zawierające:

- obudowy urządzeń elektrycznych i elektronicznych wykonanych z niepalnego plastiku zawierającego brom,
- kineskopy, lampy elektropromieniowe,
- baterie zawierające substancje niebezpieczne,
- kondensatory zawierające PCB,
- lampy wyładowcze (światłówki zawierające rtęć, np. do podświetlania elementów urządzenia lub światłówki wbudowane w matryce ekranów LCD).

Odpady będą magazynowane w koszach, pojemnikach lub kontenerach. Do magazynowania tego rodzaju odpadów, nie stwarzających ryzyka wycieków lub odcieków i niezawierających cieczy, pod zadaszeniem, będą stosowane kosze ażurowe oraz odkryte pojemniki i kontenery.

W pojemnikach posiadających szczelne dno i ściany będą natomiast magazynowane odpady mieszaniny różnych rodzajów baterii przyjętych do segregacji (w tym baterii mogących zawierać substancje niebezpieczne), ze względu na możliwość ich wysypania się, w przypadku wszelkiego typu pojemników ażurowych. Kosze, pojemniki i kontenery z odpadami mogą być magazynowane w dwóch warstwach.

Magazyn posiada pojemność równą pięciodniowej zdolności przetwarzania linii demontażu zsee (w tym segregacji zmieszanych odpadów baterii), tj. 250 Mg.

Obiekt będzie wyposażony w odpowiedni sprzęt p.poż. w postaci:

- hydrant zewnętrznej instalacji gaśniczej ppoż. wraz ze stanowiskiem wyposażonym w podręczny sprzęt gaśniczy, ochronny i węże gaśnicze przy magazynie,
- gaśnice,
- koc.

Zważone, sprawdzone i zaewidencjonowane odpady będą umieszczane pod zadaszeniem wiaty magazynowej odpadów niebezpiecznych, przylegającej do hali nr 2. Poszczególne partie przyjętych odpadów będą opisane i umieszczane w wyznaczonych miejscach wiaty magazynowej. W obiekcie będą magazynowane wyłącznie odpady przyjmowane do demontażu we własnej instalacji. Będą magazynowane wyłącznie podręczne ilości odpadów, zapewniające ciągłość pracy linii do demontażu. Odpady magazynowane w obiekcie będą bezpośrednio dostarczane do linii demontażu w hali H2.

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

4. Rodzaje i ilości wykorzystywanych surowców, materiałów, paliw i energii

Wyszczególnienie	Jednostka miary	Wielkość zużycia
Energia elektryczna	MWh/rok	3 000
Woda	m ³ /rok	6 773
Gaz LPG (wózki widłowe, maszyny robocze)	Mg/rok	6,8
Olej napędowy (wózki widłowe, maszyny robocze)	Mg/rok	95

6. Punkt 5.1. określający parametry źródeł emisji hałasu do środowiska, otrzymuje brzmienie:

5.1. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła	Czas pracy źródła [h/dobę]	Równoważny poziom mocy akustycznej źródła [dBA]		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
			dzień	noc	
Punktowe źródła hałasu					
Ł25	Ładowarka- obsługa linii młyna wertykalnego	12	101	101	Brak
wMW	Wentylator ciągu filtra pyłowego linii młyna wertykalnego i sita	24	91	91	Brak
Sm1	Separator magnetyczny nr 1	24	88,2	88,2	Brak
Sm2	Separator magnetyczny nr 2	24	88,2	88,2	Brak
Swp1	Separator wiroprądowy nr 1	24	88,1	88,1	Brak
Swp2	Separator wiroprądowy nr 2	24	88,1	88,1	Brak
SW	Sito wibracyjne	24	101,5	101,5	Brak
wSp1	Wentylator ciągu separatora powietrznego nr 1	24	98	98	Brak
wSp2	Wentylator ciągu separatora powietrznego nr 2	24	98	98	Brak
wSp3	Wentylator ciągu separatora powietrznego nr 3	24	98	98	Brak
wSp4	Wentylator ciągu separatora powietrznego nr 4	24	98	98	Brak
Zs1	Zsyp po separatorach magnetycznych	24	95,9	95,9	Trzystronna zabudowa blockami betonowymi
Zs2	Zsyp po separatorach magnetycznych	24	95,9	95,9	
Zs3	Zsyp po sortowaniu ręcznym	24	101,8	101,8	
Zs4	Zsyp po sortowaniu wiroprądowym	24	84,6	84,6	
Zs5	Zsyp po sicie wibracyjnym	24	84,6	84,6	
Zs6	Zsyp po separatorach zig zag	24	84,6	84,6	
Zs7	Zsyp po separatorach powietrznych	24	84,6	84,6	
wMM	Wentylator ciągu filtra pyłowego linii młyna małego i granulatów	24	91	91	Brak

mł1	Młynek 1	24	80	80	Obudowa dźwiękochłonna
mł2	Młynek 2	24	80	80	
gr1	Granulator nr 1	24	80	80	
gr2	Granulator nr 2	24	80	80	
Zs8	Zsyp po młynie i granulatorze	24	88	88	Trzystronna zabudowa bloczkami betonowymi
Zs9	Zsyp po młynie i granulatorze	24	84,6	84,6	
Wtórne źródła emisji hałasu do środowiska					
Kod źródła hałasu/ nazwa	Ściana /przegroda	Czas pracy źródła [h/dobę]	Równoważny poziom dźwięku [dBA]		Średni izolacyjność akustyczna
			dzień	noc	
H2 Hala demontażu zsee	ściana W	24	79,1	79,1	39,6
	ściana N	24	79,1	79,1	14,4
	ściana E	24	79,1	79,1	37,5
	ściana S	24	-	-	Ściana wew.
	dach	24	79,1	79,1	42
H1 Linia zagęszczania PMR	ściana W	24	78,6	78,6	17,7
	ściana N	24	78,5	78,5	38,0
	ściana E	24	79,3	79,3	40,9
	ściana S	24	82,5	82,5	39,6
	dach	24	80,1	80,1	28,0
H3 Linia Combisence i separacji ręcznej	ściana W	24	88,3	88,3	46,0
	ściana N	24	79,7	79,7	42,0
	ściana E	24	74,4	74,4	46,0
	ściana S	24	77,3	77,3	12,0
	dach	24	83,3	83,3	28,0
H4 Linia separatora mokrego PRC	ściana W	24	82,5	82,5	25,0
	ściana N	24	82,5	82,5	24,8
	ściana E	24	82,5	82,5	25,0
	ściana S	24	82,5	82,5	25,0
	dach	24	82,5	82,5	28,0
WE1 Obiekt wentylatora systemu wentylacji stołu suchego	ściana W	24	98,0	98,0	33,0
	ściana N	24	98,0	98,0	33,0
	ściana E	24	98,0	98,0	33,0
	ściana S	24	98,0	98,0	33,0
	dach	24	98,0	98,0	33,0
MW Młyn wertykalny	ściana W	24	105	105	20,0
	ściana N	24	105	105	20,0
	ściana E	24	105	105	20,0
	ściana S	24	105	105	20,0
	dach	24	105	105	20,0

7. Punkt 5.2., określający parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza, otrzymuje brzmienie:

5.2. Parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza

Źródło	Urządzenia do redukcji emisji zanieczyszczeń	Oznaczenie emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Czas pracy [h/rok]
Linia do przetwarzania odpadów zawierających metale oraz tworzywa sztuczne					
Odciąg z suchego stołu linii mechanicznego przetwarzania odpadów	Cyklofiltr o skuteczności odpylania >98%	E1	10	0,5	8 400
Odciąg z sortownika Comisence	brak	E2	3	0,35	8 400
Odciąg z młyna wertykalnego, linii oczyszczania i segregacji po strzępieniu	Filtr pyłowy o minimalnej skuteczności odpylania 98%, gwarantowane stężenie pyłu za filtrem nie wyższym niż 10 mg/m ³	E7	10	0,63	8 400
Odciąg z młyna młotkowego małego i granulatorów	Filtr pyłowy o minimalnej skuteczności odpylania 98%, gwarantowane stężenie pyłu za filtrem nie wyższym niż 10 mg/m ³	E8	5	0,5	8 400

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

6.1. Wytwarzanie odpadów

Dane posiadacza odpadów:

Numer identyfikacji podatkowej (NIP)- 527-23-46-985

REGON- 017264326

6.1.1. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego:

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków	12,000	Odpady ciekłe zawierające substancje ropopochodne. Odpady o

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
	chlorowcoorganicznym		właściwościach łatwopalnych
13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	6,000	
13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	4,000	
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznym	24,000	
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe przekładniowe i smarowe	24,000	
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	12,000	
13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	5,000	Odpady ciekłe zawierające substancje ropopochodne. Odpady mogą wykazywać właściwości łatwopalne.
13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	20,000	Odpady stałe uwodnione zawierające substancje ropopochodne. Odpady o właściwościach łatwopalnych
13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	20,000	Odpady ciekłe zawierające substancje ropopochodne. Odpady o właściwościach łatwopalnych.
13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	10,000	Odpady stałe zawierające substancje ropopochodne. Odpady mogą wykazywać właściwości łatwopalne
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereczki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np.PCB)	30,000	Odpady zawierają w swym składzie głównie bawełnę zanieczyszczoną olejami, smarami i innymi substancjami ropopochodnymi. Odpady występują w postaci stałej, zawierają składniki aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne oraz węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką. Charakteryzują się właściwościami drażniącymi, szkodliwe, ekotoksyczne.
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	100,000	Odpady, których głównym składnikiem są stopy miedzi, brązu i mosiądzu. Brak właściwości powodujących, że odpady są niebezpieczne.
17 04 02	Aluminium	100,000	Odpady, których głównym składnikiem jest aluminium. Brak właściwości powodujących, że odpady są niebezpieczne.
17 04 04	Cynk	100,000	Odpady, których głównym składnikiem jest cynk. Brak właściwości powodujących, że odpady są niebezpieczne.
17 04 05	Żelazo i stal	1000,000	Odpady, których głównym składnikiem jest stal. Brak właściwości powodujących, że odpady są niebezpieczne.
17 04 06	Cyna	100,000	Odpady, których głównym składnikiem są stopy cyny. Brak właściwości

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			powodujących, że odpady są niebezpieczne.
17 04 07	Mieszanki metali	5000,000	Odpady, których głównym składnikiem mogą być stopy stali, metali nieżelaznych. Brak właściwości powodujących, że odpady są niebezpieczne.
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	100,000	Odpady, których głównym składnikiem mogą być stopy miedzi, lub innych metali nieżelaznych oraz tworzyw sztucznych. Brak właściwości powodujących, że odpady są niebezpieczne.
20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	50,000	Źródła światła z luminoforem zawierającym rtęć. Odpady wykazujące właściwości rakotwórcze.

6.1.2. Sposoby magazynowania i dalszego postępowania z odpadami wytwarzanymi w wyniku eksploatacji instalacji:

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Opis dalszego sposobu postępowania z odpadami
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady w postaci zużytych olei hydraulicznych powstające z użytkowania maszyn i urządzeń technicznych, np. ładowarek. <u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R9 <u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone są w całości do wykorzystania. Oleje magazynowane są w specjalistycznych pojemnikach metalowych, w zadaszonym miejscu. W ten sposób odpady zabezpieczone są przed rozprzestrzenieniem, ewentualnymi wyciekami oraz dostępem osób postronnych
13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady w postaci zużytych olejów hydraulicznych powstające z użytkowania maszyn i urządzeń technicznych, np. ładowarek. <u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R9 <u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone w całości do wykorzystania. Oleje magazynowane są w specjalistycznych pojemnikach metalowych, w zadaszonym miejscu. W ten sposób odpady zabezpieczone są przed rozprzestrzenieniem, ewentualnymi wyciekami oraz dostępem osób postronnych
13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady w postaci zużytych olejów hydraulicznych powstające z użytkowania maszyn i urządzeń technicznych, np. ładowarek. <u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R9

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Opis dalszego sposobu postępowania z odpadami
		<p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone w całości do wykorzystania. Oleje magazynowane są w specjalistycznych pojemnikach metalowych, w zadaszonym miejscu. W ten sposób odpady zabezpieczone są przed rozprzestrzenieniem, ewentualnymi wyciekami oraz dostępem osób postronnych</p>
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpady w postaci zużytych olejów silnikowych, przekładniowych i smarowych powstające z użytkowania pojazdów, maszyn i urządzeń technicznych, np. ładowarek oraz na zakładzie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego z freonami w postaci oleju sprężarkowego</p> <p><u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R9</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania. Oleje magazynowane są w specjalistycznych pojemnikach, w wyznaczonym, zadaszonym miejscu. W ten sposób odpady zabezpieczone są przed rozprzestrzenieniem, ewentualnymi wyciekami oraz dostępem osób postronnych</p>
13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe przekładniowe i smarowe	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpady w postaci zużytych olei syntetycznych powstający z użytkowania pojazdów, maszyn i urządzeń technicznych, np. ładowarek oraz na zakładzie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego z freonami w postaci oleju sprężarkowego</p> <p><u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R9</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania. Oleje magazynowane są w specjalistycznych pojemnikach, w wyznaczonym, zadaszonym miejscu. W ten sposób odpady zabezpieczone są przed rozprzestrzenieniem, ewentualnymi wyciekami oraz dostępem osób postronnych</p>
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpady w postaci zużytych olejów powstający z użytkowania pojazdów, maszyn i urządzeń technicznych, np. ładowarek.</p> <p><u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R9</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania. Oleje magazynowane są w specjalistycznych pojemnikach, w wyznaczonym, zadaszonym miejscu. W ten sposób odpady zabezpieczone są przed rozprzestrzenieniem, ewentualnymi wyciekami oraz dostępem osób postronnych</p>
13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpady powstające w wyniku eksploatacji separatorów i piaskowników</p> <p><u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane</p>

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Opis dalszego sposobu postępowania z odpadami
		<p>uprawnionemu odbiorcy do unieszkodliwienia w procesie D5</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do unieszkodliwienia. Odpady magazynowane w wydzielonych pojemnikach zabezpieczających odpady przed rozprzestrzenieniem oraz dostępem osób postronnych</p>
13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpady w postaci szlamu (zawiesiny i związki olejowe) powstające w separatorach podczyszczających ewentualne odcieki z zakładu przetwarzania i miejsc magazynowania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.</p> <p><u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do unieszkodliwienia w procesie D9, D10 lub odzysku w procesie R9</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do unieszkodliwienia lub odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonych pojemnikach zabezpieczających odpady przed rozprzestrzenieniem oraz dostępem osób postronnych</p>
13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpad w postaci oleju (zawiesiny i związki olejowe) powstający w separatorach podczyszczających ewentualne odcieki z zakładu przetwarzania i miejsc magazynowania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.</p> <p><u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do unieszkodliwienia w procesie D9, D10 lub odzysku w procesie R9</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do unieszkodliwienia lub odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonych pojemnikach zabezpieczających odpady przed rozprzestrzenieniem oraz dostępem osób postronnych</p>
13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpady w postaci szlamu (piasek, zawiesiny i związki olejowe) powstające w separatorach podczyszczających ewentualne odcieki z zakładu przetwarzania i miejsc magazynowania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.</p> <p><u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do unieszkodliwienia w procesie D9, D10 lub odzysku w procesie R9</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpad przeznaczone do unieszkodliwienia lub odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonych pojemnikach zabezpieczających odpady przed rozprzestrzenieniem oraz dostępem osób postronnych</p>
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)	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpady w postaci sorbentu zużywanego w przypadku rozlania substancji niebezpiecznej zarówno przy wykonywaniu prac konserwacyjnych własnych maszyn jak i przy przyjmowaniu i segregacji odpadów, a także w postaci zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi tkanin</p>

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Opis dalszego sposobu postępowania z odpadami
		do wycierania. <u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R1, R7 lub unieszkodliwiania D9, D10 <u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania. Odpady magazynowane w pojemniku 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.
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady metali nieżelaznych powstające w zakładzie <u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4 <u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone w całości do odzysku. Odpady magazynowane luzem na utwardzonym placu.
17 04 02	Aluminium	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady metali nieżelaznych powstające w zakładzie <u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4 <u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone w całości do odzysku. Odpady magazynowane luzem na utwardzonym placu.
17 04 04	Cynk	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady metali nieżelaznych powstające w zakładzie <u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady kierowane do odzysku w procesie R12, R4 <u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone w całości do odzysku. Odpady magazynowane luzem na utwardzonym placu.
17 04 05	Żelazo i stal	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady metali żelaznych powstające w zakładzie <u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4 <u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone w całości do odzysku. Odpady magazynowane luzem na utwardzonym placu.
17 04 06	Cyna	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady metali nieżelaznych powstające w zakładzie <u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4 <u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone w całości do odzysku. Odpady magazynowane luzem na utwardzonym placu.
17 04 07	Mieszanki metali	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady metali żelaznych powstające w zakładzie <u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4 <u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone w

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Opis dalszego sposobu postępowania z odpadami
		całości do odzysku. Odpady magazynowane luzem na utwardzonym placu.
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady powstające w zakładzie <u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4, R3 <u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone w całości do odzysku. Odpady magazynowane w pojemnikach i/lub luzem na utwardzonym placu.
20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady powstające podczas demontażu urządzeń elektrycznych i elektronicznych <u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4, unieszkodliwianiu D5, D9 <u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane w pojemniku, w wyznaczonym miejscu, pod zadaszeniem/wiatą usytuowaną obok zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. W ten sposób odpady zabezpieczone są przed rozprzestrzenianiem oraz dostępem osób postronnych

6.1.3. Sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

- Prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych i obsługowych a także postępowania z odpadami,
- Kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, poprzez bieżące prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- Prowadzenie racjonalnej gospodarki środkami używanymi przez pracowników,
- Prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów oraz gromadzenie ich w specjalistycznych pojemnikach,
- Przekazywanie wytworzonych odpadów specjalistycznym formom do przetworzenia,
- Przekazywanie do odzysku odpadów posiadających właściwości, umożliwiające przy aktualnym stanie techniki, technologii i organizacji, ich wykorzystanie, a w szczególności odpady, które mogą:
 - stanowić zamienny surowiec produkcyjny dla surowców i materiałów pochodzących ze źródeł naturalnych,
 - stanowić częściowy lub całkowity zamiennik surowca lub paliwa dotychczas stosowanego w danym procesie produkcyjnym,
 - być stosowane do podniesienia jakości lub efektywności procesu produkcji lub stanu bezpieczeństwa,
 - być stosowane do zmniejszenia negatywnego oddziaływania procesu produkcyjnego na środowisko,
 - stanowić źródło dających się odzyskać surowców,

- po regeneracji lub przetworzeniu stanowić wyroby użytkowe,
- być użyte bezpośrednio lub po przetworzeniu w celach budowlanych.
- Gospodarowanie odpadami zgodnie z zasadami ochrony środowiska poprzez;
 - wstępną segregację odpadów niebezpiecznych, innych niż niebezpieczne (w tym opakowaniowych), komunalnych, co ułatwia ich dalsze zagospodarowanie i prowadzi do zmniejszenia ilości odpadów składowanych docelowo na składowisku odpadów,
 - selektywne gromadzenie wszystkich odpadów w miejscach do tego celu przystosowanych i odpowiednio zabezpieczonych, zwłaszcza w odniesieniu do odpadów niebezpiecznych,
 - przekazywanie odpadów tylko uprawnionym firmom posiadającym odpowiednie pozwolenia prawne oraz środki techniczne do przetworzenia.
- Zmniejszanie negatywnego wpływu magazynowania wytwarzanych odpadów poprzez odpowiednie urządzenie miejsca ich magazynowania oraz pełne zabezpieczenie przed dostępem osób nieuprawnionych.

9. Punkt 6.2., określający rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku, otrzymuje brzmienie:

6.2. Procesy przetwarzania odpadów

6.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetworzenia na linii zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego:

Kod	Nazwa odpadu	Proces	Ilość [Mg/rok]
09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	R11 R12	40 000
09 01 11*	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03		
09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11		
16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09		
16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest		
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13		
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń		
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione		

	w 16 02 15		
16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji		
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 wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35		
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R12	
16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe		
16 06 03*	Baterie zawierające rtęć		
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)		
16 06 05	Inne baterie i akumulatory		
20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie		
20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33		

Maksymalna ilość odpadów dopuszczonych do przetworzenia na linii przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego w ciągu roku nie przekroczy 40 000 Mg, co jest limitowane wydajnością instalacji.

Opis stosowanych metod przetwarzania odpadów:

R11 – wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10

Wykorzystywanie odpadów polegające na przygotowaniu, rozsortowanie na zróżnicowane pod względem surowcowym składniki podstawowe (obniżenie ładunku zanieczyszczeń), o wymiarach i cechach materiałowych elementów wyjściowych, kierowanych do przeróbki w procesie produkcyjnym.

R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Ręczno-mechaniczny demontaż zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, polegający na rozdzieleniu surowców wtórnych, wyselekcjonowanych jednorodnie oraz frakcji wymagających specjalnego traktowania: składników niebezpiecznych, materiałów i części składowych, określonych w załączniku nr 5 do ustawy z dnia 11 września 2015r. o *zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym* (Dz. U. z 2015r. poz. 1688).

Dla zużytych baterii i akumulatorów czynności polegające na ich sortowaniu na poszczególne rodzaje, ułatwiające ich przetwarzanie za pomocą technologii i instalacji służących do przetwarzania i recyklingu poszczególnych rodzajów zużytych baterii i zużytych akumulatorów.

6.2.1.1. Wykaz numerów i nazw grup sprzętu elektrycznego i elektronicznego poddawanych przetwarzaniu:

Nr grupy	Nazwa grupy sprzętu elektrycznego i elektronicznego
1	Sprzęt działający na zasadzie wymiany temperatury
2	Ekrany, monitory i sprzęt zawierający ekrany o powierzchni większej niż 100 cm ²
3	Lampy
4	Sprzęt wielkogabarytowy, którego którykolwiek z zewnętrznych wymiarów przekracza 50 cm, w szczególności: urządzenia gospodarstwa domowego, sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny, sprzęt konsumencki, oprawy oświetleniowe, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, sprzęt muzyczny, narzędzia elektryczne i elektroniczne, zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy, wyroby medyczne, przyrządy stosowane do monitorowania i kontroli, automaty wydające, sprzęt do wytwarzania prądów elektrycznych. Niniejsza grupa nie obejmuje sprzętu ujętego w grupach sprzętu nr 1–3
5	Sprzęt małogabarytowy, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm, w szczególności: urządzenia gospodarstwa domowego, sprzęt konsumencki, oprawy oświetleniowe, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, sprzęt muzyczny, narzędzia elektryczne i elektroniczne, zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy, wyroby medyczne, przyrządy stosowane do monitorowania i kontroli, automaty wydające, sprzęt do wytwarzania prądów elektrycznych. Niniejsza grupa nie obejmuje sprzętu ujętego w grupach sprzętu nr 1–3 i 6.
6	Małogabarytowy sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm

6.2.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetworzenia na linii przetwarzania odpadów zawierających metale i tworzywa sztuczne:

Kod	Nazwa odpadu	Proces	Ilość [Mg/rok]
02 01 10	Odpady metalowe	R3/ R4 / R12	75 000
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 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych		
12 01 13	Odpady spawalnicze		
12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16		
12 01 99	Inne niewymienione odpady		
15 01 04	Opakowania z metali		
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe		
16 01 17	Metale żelazne		

16 01 18	Metale nieżelazne
16 01 19	Tworzywa sztuczne
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80
16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80
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	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 04	Tworzywa sztuczne i guma
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35
20 01 39	Tworzywa sztuczne
20 01 40	Metale

Maksymalna ilość odpadów dopuszczonych do przetworzenia na linii przetwarzania odpadów zawierających metale i tworzywa sztuczne w ciągu roku nie przekroczy 75 000 Mg, co jest limitowane wydajnością instalacji.

Opis stosowanych metod przetwarzania odpadów:

R3- recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

Prowadzony w instalacji mechaniczny proces przerobu tworzyw sztucznych polegający na rozdzieleniu poszczególnych frakcji umożliwiającą odzysk tworzyw sztucznych (ABS/PP/PS). Odzysk odpadów odbywa się na zintegrowanych liniach odzysku: oczyszczarce, separatorze powietrznym i linii odzysku metali szlachetnych, linii odzysku tworzyw sztucznych (flotacja), przy wykorzystaniu następujących urządzeń: przesiewacza wibracyjnego, separatorów magnetycznych oraz wiroprądowych będących częścią linii oczyszczania, separatorów powietrznych oraz stołów wodnych, separatora optyczno-indukcyjnego. Produktem procesu recyklingu są tworzywa ABS/PP/PS o dopuszczalnym poziomie zanieczyszczeń umożliwiającym ich wykorzystanie jako wsadu do urządzeń produkujących elementy plastikowe.

R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali.

Ręczno-mechaniczny przerób odpadów złomu metali polegający na rozpoznaniu i rozsortowaniu poszczególnych rodzajów odpadów, umożliwiającą odzysk aluminium, miedzi i metali żelaznych.

Odzysk odpadów odbywa się na dwóch zintegrowanych liniach odzysku metali: oczyszczarce oraz linii odzysku metali szlachetnych PMR, przy wykorzystaniu maszyn do obniżania ładunku zanieczyszczeń: stołów wodnych, stołu suchego oraz separatora optyczno-indukcyjnego. Proces odzysku R-4 odbywa się dwuetapowo. Pierwszy etap obejmuje przygotowanie odpadu do procesu odzysku. W drugim etapie odpad podlegający procesowi odzysku poddawany jest 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, umożliwiających ekonomiczne oraz bezpieczne wykorzystanie jako wsadu w piecach służących do wytapiania.

R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

6.2.3. Rodzaje i ilości odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania odpadów na obu liniach technologicznych:

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok] powstających w wyniku przetwarzania odpadów:		
		Łącznie	w tym:	
			Linia przetwarzania (odzysku i recyklingu) ZSEiE	Linia przetwarzania (odzysku i recyklingu) odpadów zawierających metale i tworzywa sztuczne
08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	150,000	150,000	-
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	150,000	150,000	-
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	10 000,000	-	10 000,000

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok] powstających w wyniku przetwarzania odpadów:		
		Łącznie	w tym:	
			Linia przetwarzania (odzysku i recyklingu) ZSEiE	Linia przetwarzania (odzysku i recyklingu) odpadów zawierających metale i tworzywa sztuczne
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	10 000,000	-	10 000,000
12 01 03	Odpady z toczenia i pilowania metali nieżelaznych	10 000,000	-	10 000,000
12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	10 000,000	-	10 000,000
12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	10 000,000	-	10 000,000
12 01 99	Inne niewymienione odpady	250,000	-	250,000
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	12,000	12,000	-
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	200,000	100,000	100,000
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	200,000	100,000	100,000
15 01 03	Opakowania z drewna	200,000	100,000	100,000
16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	50,000	50,000	0,000
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	23,000	23,000	-
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	20,000	20,000	-
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	6 000,000	6 000,000	-
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	40 000,000	30 000,000	10 000,000
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	60,000	60,000	-
16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	40,000	40,000	-
16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	40,000	40,000	-
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	40,000	40,000	-
16 06 05	Inne baterie i akumulatory	100,000	50,000	50,000
16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	1 000,000	100,000	900,000
16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	1 000,000	100,000	900,000
16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	5,000	5,000	-
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	9 900,000	-	9 900,000
17 04 02	Aluminium	9 900,000	-	9 900,000
17 04 04	Cynk	9 900,000	-	9 900,000

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok] powstających w wyniku przetwarzania odpadów:		
		Łącznie	w tym:	
			Linia przetwarzania (odzysku i recyklingu) ZSEiE	Linia przetwarzania (odzysku i recyklingu) odpadów zawierających metale i tworzywa sztuczne
17 04 05	Żelazo i stal	99 000,000	-	99 000,000
17 04 06	Cyna	900,000	-	900,000
17 04 07	Mieszanki metali	45 000,000	-	45 000,000
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	9 900,000	-	9 900,000
17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	689,000	-	689,000
17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	400,000	-	400,000
19 10 01	Odpady żelaza i stali	40 000,000	5 000,000	35 000,000
19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	15 000,000	1 000,000	14 000,000
19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	25 000,000	-	25 000,000
19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	30 000,000	-	30 000,000
19 12 01	Papier i tektura	1 000,000	500,000	500,000
19 12 02	Metale żelazne	52 000,000	2 000,000	50 000,000
19 12 03	Metale nieżelazne	42 000,000	2 000,000	40 000,000
19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	32 000,000	2 000,000	30 000,000
19 12 05	Szkło	10 000,000	7 000,000	3 000,000
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,000	1 000,000	4 000,000
19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	20 000,000	-	20 000,000
19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000,000	-	20 000,000
19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	30 000,000	30 000,000	-
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki niż wymienione w 19 12 11	30 000,000	-	30 000,000

6.2.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz wytwarzanych w wyniku przetwarzania na obu liniach technologicznych:

Kod	Opis dalszego sposobu postępowania z odpadami
08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne
	Miejsce powstawania: odpady w postaci zużytych tonerów z drukarek komputerowych, kserokopiarek oraz faxu powstające w wyniku prowadzenia działalności demontażu/przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.
	Sposób dalszego postępowania: odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12
	Sposób magazynowania: odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwienia; magazynowane

Kod	Opis dalszego sposobu postępowania z odpadami
	w wydzielonym pojemniku pod zadaszeniem/wiatą znajdującą się przy zakładzie przetwarzania. W ten sposób odpady zabezpieczone są przed rozprzestrzenieniem oraz dostępem osób trzecich
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17
	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady w postaci zużytych tonerów z drukarek komputerowych, kserokopiarek oraz faxu powstające w wyniku prowadzenia działalności demontażu/przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.
	<u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12
	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwienia; magazynowane w wydzielonym pojemniku pod zadaszeniem/wiatą znajdującą się przy zakładzie przetwarzania. W ten sposób odpady zabezpieczone są przed rozprzestrzenieniem oraz dostępem osób trzecich
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów
	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady powstający w zakładzie we Wschowie
	<u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4
	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonym miejscu, luzem i/lub w kontenerach na utwardzonym placu.
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów
	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady powstające w zakładzie we Wschowie
	<u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4
	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonym miejscu, luzem i/lub w kontenerach na utwardzonym placu.
12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych
	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady powstające w zakładzie we Wschowie
	<u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4
	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonym miejscu, luzem i/lub w kontenerach na utwardzonym placu.
12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych
	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady powstające w zakładzie we Wschowie
	<u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4
	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonym miejscu, luzem i/lub w kontenerach na utwardzonym placu.
12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych
	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady powstające w zakładzie we Wschowie
	<u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R3
	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady magazynowane w wydzielonym miejscu, luzem i/lub w kontenerach na utwardzonym placu.
12 01 99	Inne niewymienione odpady
	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady powstające w zakładzie we Wschowie
	<u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R3, R4
	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonym miejscu, luzem i/lub w kontenerach na utwardzonym placu.
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady w postaci zużytych olejów powstające z użytkowania pojazdów, maszyn i urządzeń technicznych, np. ładowarek.
	<u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R9
	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania. Oleje magazynowane są w specjalistycznych pojemnikach, w wyznaczonym, zadaszonym miejscu. W ten sposób odpady zabezpieczone są przed rozprzestrzenieniem, ewentualnymi wyciekami oraz dostępem osób postronnych
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury

Kod	Opis dalszego sposobu postępowania z odpadami
	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpady powstające w wyniku demontażu urządzeń elektrycznych i elektronicznych</p> <p><u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R3</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonych pojemnikach, pod zadaszeniem/wiatą znajdującą się przy zakładzie przetwarzania. W ten sposób odpady są zabezpieczone przed rozprzestrzenianiem, wpływem opadów atmosferycznych oraz przed dostępem osób trzecich</p>
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpady powstające w wyniku demontażu urządzeń elektrycznych i elektronicznych</p> <p><u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R3</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonych pojemnikach, pod zadaszeniem/wiatą znajdującą się przy zakładzie przetwarzania. W ten sposób odpady są zabezpieczone przed rozprzestrzenianiem, wpływem opadów atmosferycznych oraz przed dostępem osób trzecich</p>
15 01 03	Opakowania z drewna
	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpady powstające w wyniku demontażu urządzeń elektrycznych i elektronicznych</p> <p><u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R1, R3</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonych pojemnikach, pod zadaszeniem/wiatą znajdującą się przy zakładzie przetwarzania. W ten sposób odpady są zabezpieczone przed rozprzestrzenianiem, wpływem opadów atmosferycznych oraz przed dostępem osób trzecich</p>
16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB
	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpady powstające w wyniku demontażu urządzeń elektrycznych i elektronicznych</p> <p><u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do unieszkodliwienia</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do unieszkodliwienia. Odpady magazynowane w wydzielonych pojemnikach, pod zadaszeniem/wiatą znajdującą się przy zakładzie przetwarzania. W ten sposób odpady są zabezpieczone przed rozprzestrzenianiem, wpływem opadów atmosferycznych oraz przed dostępem osób trzecich</p>
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpady powstające w wyniku działalności zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego</p> <p><u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonym pojemniku pod zadaszeniem/wiatą znajdującą się przy zakładzie przetwarzania. W ten sposób odpady zabezpieczone są przed rozprzestrzenianiem oraz dostępem osób trzecich</p>
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpady powstające w wyniku działalności zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego</p> <p><u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonym pojemniku pod zadaszeniem/wiatą znajdującą się przy zakładzie przetwarzania. W ten sposób odpady zabezpieczone są przed rozprzestrzenianiem oraz dostępem osób trzecich</p>
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń
	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpady pochodzące ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Należą do nich szkło kineskopowe z monitorów, telewizorów oraz innych urządzeń wyświetlających obraz a także kondensatory zawierające olej, wyświetlacze LCD i elementy zawierające beryl</p> <p><u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady przeznaczone do recyklingu/ odzysku. Odpady te magazynowane są na terenie zakładu przy zakładzie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w kontenerach, koszach siatkowych lub innych pojemnikach i /lub w boksach.</p>
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpady pochodzące z zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Należą do</p>

Kod	Opis dalszego sposobu postępowania z odpadami
	<p>nich płytki drukowane klasy handlowej A oraz B, frakcja palna, złom metali żelaznych i nieżelaznych, kable, uzwojenia kineskopowe, plastikowe i drewniane obudowy urządzeń elektrycznych i elektronicznych – pochodzące z demontażu zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, nośniki informacji.</p> <p><u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R3, R4, R5</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane na terenie zakładu przy zakładzie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w kontenerach, koszach siatkowych lub innych pojemnikach i/lub luzem na utwardzonym podłożu</p>
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe
	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpady zużytych akumulatorów powstające jako jedna z frakcji powstałych po przerobieniu zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych.</p> <p><u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady 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).</p>
16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe
	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpady zużytych akumulatorów powstające jako jedna z frakcji powstałych po przerobieniu zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych.</p> <p><u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady 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).</p>
16 06 03*	Baterie zawierające rtęć
	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpady zużytych baterii zawierających rtęć powstające jako jedna z frakcji powstałych po przerobieniu zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych.</p> <p><u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady 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).</p>
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)
	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpady zużytych baterii powstające jako jedna z frakcji powstałych po przerobieniu zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych.</p> <p><u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady 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).</p>
16 06 05	Inne baterie i akumulatory
	<p><u>Miejsce powstawania:</u> odpady zużytych baterii i akumulatorów powstające jako jedna z frakcji powstałych po przerobieniu zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych.</p> <p><u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady 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).</p>
16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem

Kod	Opis dalszego sposobu postępowania z odpadami
	16 08 07)
	Miejsce powstawania: odpady pochodzące ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych.
	Sposób dalszego postępowania: odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R1, R3
	Sposób magazynowania: odpady przeznaczone do odzysku. Odpady te magazynowane są na terenie zakładu przy zakładzie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w pojemnikach
16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02
	Miejsce powstawania: odpady pochodzące z zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych.
	Sposób dalszego postępowania: odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R1, R3
	Sposób magazynowania: odpady przeznaczone do odzysku. Odpady te magazynowane są na terenie zakładu przy zakładzie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w pojemnikach
16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji
	Miejsce powstawania: odpady powstające z zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (np. dyski, Cd-room).
	Sposób dalszego postępowania: odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R1, R3
	Sposób magazynowania: magnetyczne nośniki informacji są dołączone do frakcji tworzyw sztucznych natomiast optyczne do frakcji płytek drukowanych klasy B (nisko przetworzonych). Odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonych pojemnikach, w wydzielonym miejscu obok zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego
17 04 01	Miedź brąz, mosiądz
	Miejsce powstawania: odpady metali nieżelaznych powstające w zakładzie
	Sposób dalszego postępowania: odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4
	Sposób magazynowania: odpady przeznaczone w całości do odzysku. Odpady magazynowane luzem na utwardzonym placu.
17 04 02	Aluminium
	Miejsce powstawania: odpady metali nieżelaznych powstające w zakładzie
	Sposób dalszego postępowania: odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4
	Sposób magazynowania: odpady przeznaczone w całości do odzysku. Odpady magazynowane luzem na utwardzonym placu.
17 04 04	Cynk
	Miejsce powstawania: odpady metali nieżelaznych powstające w zakładzie
	Sposób dalszego postępowania: odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4
	Sposób magazynowania: odpady przeznaczone w całości do odzysku. Odpady magazynowane luzem na utwardzonym placu.
17 04 05	Żelazo i stal
	Miejsce powstawania: odpady metali żelaznych powstające w zakładzie
	Sposób dalszego postępowania: odpad przekazywany uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4
	Sposób magazynowania: odpady przeznaczone w całości do odzysku. Odpady magazynowane luzem na utwardzonym placu.
17 04 06	Cyna
	Miejsce powstawania: odpady metali nieżelaznych powstające w zakładzie
	Sposób dalszego postępowania: odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4
	Sposób magazynowania: odpady przeznaczone w całości do odzysku. Odpady magazynowane luzem na utwardzonym placu.

Kod	Opis dalszego sposobu postępowania z odpadami
17 04 07	Mieszanie metali
	Miejsce powstawania: odpady metali żelaznych powstające w zakładzie Sposób dalszego postępowania: odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4 Sposób magazynowania: odpady przeznaczone w całości do odzysku. Odpady magazynowane luzem na utwardzonym placu.
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10
	Miejsce powstawania: odpady powstające w zakładzie Sposób dalszego postępowania: odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4, R3 Sposób magazynowania: odpady przeznaczone w całości do odzysku. Odpady magazynowane w pojemnikach i/lub luzem na utwardzonym placu.
17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03
	Miejsce powstawania: odpad powstający w zakładzie we Wschowie Sposób dalszego postępowania: odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R3 Sposób magazynowania: odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonym miejscu, luzem i/lub w kontenerach na utwardzonym placu.
17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 17 06 03
	Miejsce powstawania: odpady powstające w zakładzie we Wschowie Sposób dalszego postępowania: odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R1, R3, unieszkodliwianiu D9, D10 Sposób magazynowania: odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania. Odpady magazynowane w wydzielonym miejscu, luzem i/lub w kontenerach na utwardzonym placu.
19 10 01	Odpady żelaza i stali
	Miejsce powstawania: odpady powstające w zakładzie Sposób dalszego postępowania: odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4 Sposób magazynowania: odpady przeznaczone w całości do odzysku. Odpady magazynowane luzem na utwardzonym placu.
19 10 02	Odpady metali nieżelaznych
	Miejsce powstawania: odpady metali nieżelaznych powstające w zakładzie Sposób dalszego postępowania: odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4 Sposób magazynowania: odpady przeznaczone w całości do odzysku. Odpady magazynowane luzem na utwardzonym placu.
19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03
	Miejsce powstawania: odpady metali nieżelaznych powstające w zakładzie Sposób dalszego postępowania: odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R1, R3, R4, unieszkodliwianiu D9, D10 Sposób magazynowania: odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane luzem na utwardzonym placu.
19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05
	Miejsce powstawania: odpady metali nieżelaznych powstające w zakładzie Sposób dalszego postępowania: odpady do odzysku w procesie R12, R1, R3, R4, unieszkodliwianiu D9, D10 Sposób magazynowania: odpady przeznaczone do unieszkodliwiania lub odzysku. Odpady magazynowane luzem na utwardzonym placu.
19 12 01	Papier i tektura
	Miejsce powstawania: odpady powstające w instalacji WEEE – linia przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego Sposób dalszego postępowania: odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R3 Sposób magazynowania: odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonym pojemniku na placu składowym. W ten sposób odpady zabezpieczone są przed rozprzestrzenieniem oraz

Kod	Opis dalszego sposobu postępowania z odpadami
	dostępem osób postronnych.
19 12 02	Metale żelazne
	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady metali żelaznych powstające w zakładzie
	<u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4
	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone w całości do odzysku. Odpady magazynowane luzem na utwardzonym placu.
19 12 03	Metale nieżelazne
	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady metali nieżelaznych powstające w zakładzie
	<u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R4
	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczony w całości do odzysku. Odpady magazynowane luzem na utwardzonym placu.
19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady powstający w wyniku przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego
	<u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R3
	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonym miejscu wyposażonym w urządzenia gaśnicze. Odpady gromadzone w kontenerze znajdującym się na placu lub luzem na utwardzonym podłożu. W ten sposób odpady zabezpieczone są przed rozprzestrzenianiem oraz dostępem osób postronnych
19 12 05	Szkło
	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady szkła powstające na zakładzie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego
	<u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R5
	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonym miejscu, w kontenerach na placu firmy, w sposób zabezpieczający przed niekontrolowanym rozprzestrzenianiem się odpadów w nim zawartych
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06
	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady powstające w zakładzie we Wschowie
	<u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R1, R3
	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonym miejscu, luzem i/lub w kontenerach na utwardzonym placu.
19 12 09	Minerały (np. piasek i kamienie)
	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady powstające w zakładzie we Wschowie
	<u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R3
	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonym miejscu, luzem i/lub w kontenerach na utwardzonym placu.
19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)
	<u>Miejsce powstawania:</u> odpady powstające w zakładzie we Wschowie
	<u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R1
	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku. Odpady magazynowane w wydzielonym miejscu, luzem i/lub w kontenerach na utwardzonym placu.
19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne
	<u>Miejsce powstania:</u> odpady powstające w zakładzie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego
	<u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R1, R3, R4, R5, unieszkodliwianiu D1, D9, D10
	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania. Odpady magazynowane

Kod	Opis dalszego sposobu postępowania z odpadami
	przy pod zadaszeniem przy zakładzie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w specjalistycznych kontenerach
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
	<u>Miejsce powstania:</u> odpady powstające w zakładzie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (w tym na linii do oczyszczania i na linii do recyklingu metali szlachetnych)
	<u>Sposób dalszego postępowania:</u> odpady przekazywane uprawnionemu odbiorcy do odzysku w procesie R12, R1, R3, R4, unieszkodliwianiu D9, D10
	<u>Sposób magazynowania:</u> odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania. Odpady magazynowane przy zakładzie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w specjalistycznych kontenerach o poj. 33 m ³ lub luzem na utwardzonym podłożu.

10. Punkt 6.3. określający rodzaje odpadów dopuszczonych do zbierania otrzymuje brzmienie:

6.3. Warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów

6.3.1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do zbierania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu
1	02 01 10	Odpady metalowe
2	03 03 99	Inne niewymienione odpady
3	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne
4	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17
5	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii
6	09 01 11*	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03
7	09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11
8	10 03 02	Odpadowe anody
9	10 08 14	Odpadowe anody
10	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne
11	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów
12	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów
13	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych
14	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych
15	12 01 13	Odpady spawalnicze
16	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16
17	12 01 99	Inne niewymienione odpady
18	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
19	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
20	15 01 04	Opakowania z metali
21	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe

22	16 01 17	Metale żelazne
23	16 01 18	Metale nieżelazne
24	16 01 19	Tworzywa sztuczne
25	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB
26	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09
27	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC
28	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest
29	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
30	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
31	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń
32	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
33	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80
34	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80
35	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe
36	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe
37	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć
38	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)
39	16 06 05	Inne baterie i akumulatory
40	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)
41	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02
42	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji
43	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz
44	17 04 02	Aluminium
45	17 04 03	Ołów
46	17 04 04	Cynk
47	17 04 05	Żelazo i stal
48	17 04 06	Cyna
49	17 04 07	Mieszanki metali
50	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10
51	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03
52	19 10 01	Odpady żelaza i stali
53	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych
54	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03
55	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05
56	19 12 02	Metale żelazne

57	19 12 03	Metale nieżelazne
58	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne
59	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
60	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
61	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
62	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie
63	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
64	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
65	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35
66	20 01 40	Metale

6.3.2. Warunki prowadzenia zbierania odpadów

Miejsce zbierania odpadów:

Zbieranie prowadzone będzie na terenie, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny. Zbieranie odbywać się będzie przy ul. Kazimierza Wielkiego 23 we Wschowie na działkach o numerach ew.: 1797/9, 1797/10, 1797/23, 2107.

Miejsce, sposób i rodzaj magazynowanych odpadów

Odpady magazynowane są na terenie, których właścicielem jest Spółka Stena Recycling, na działkach: ew. nr 1797/9, 1797/10, 1797/23, 2107.

Odpady na terenie zakładu zbierane są w sposób selektywny w pojemnikach/kontenerach i/lub luzem w boksach oraz w wiatach magazynowych przy halach produkcyjnych. Powierzchnia i kubatura miejsc magazynowania jest dostosowana do przewidywanych do zbierania ilości odpadów. Sposób organizacji miejsc magazynowania odpadów uwzględnia następujące zasady:

- identyfikacja rodzajów odpadów i zagrożeń – miejsca magazynowania i opakowania, w których gromadzone są odpady, są oznaczone etykietami z rodzajem odpadu
- zabezpieczenie przed rozproszeniem - magazynowanie w sposób ograniczający ich rozproszenie tj. luzem w boksach na utwardzonych placach magazynowych i/lub w pojemnikach/kontenerach i/lub w wiatach magazynowych
- zabezpieczenie przed dostępem osób nieupoważnionych- teren zakładu jest ogrodzony i monitorowany.

- odpady niebezpieczne są magazynowane pod zadaszeniem pod wiatą lub w halach produkcyjno-magazynowych
- odpady inne niż niebezpieczne magazynowane są na utwardzonych placach magazynowych.
- miejsca potencjalnych wycieków są wyposażone w środki do ich zbierania i neutralizacji (sorbenty).
- osoby zaangażowane w operacje związane z załadunkiem, przeładunkiem, klasyfikacją odpadów przechodzą okresowe szkolenia w zakresie dostosowanym do ich obowiązków.
- odpady zssie – magazynowane są selektywnie w pojemnikach koszowych typu techno-cage ustawionych pod zadaszeniem na utwardzonym i zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.

Metody zbierania odpadów

Operacje związane ze zbieraniem, przez które rozumie się gromadzenie odpadów przed ich transportem do miejsc przetwarzania, w tym wstępne sortowanie nieprowadzące do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów i niepowodujące zmiany klasyfikacji odpadów obejmują następujące etapy:

- rozładunek/załadunek - na terenie oddziału we Wschowie wyznaczone są sektory przeznaczone do rozładunku i załadunku przyjmowanych i wywożonych odpadów. Po wjeździe środka transportu na teren zakładu dyspozytor wskazuje, miejsce przeznaczone do rozładunku lub załadunku odpadów wg. właściwości asortymentu. Pracownicy do prac załadunkowych lub wyładunkowych odpadów wykorzystują wózki widłowe, ładowarki, oraz żuraw samojezdny, w zależności od posiadanych uprawnień oraz typu ładowanego lub rozładowywanego materiału. W miejscu załadunku/rozładunku odpady poddane są wstępnej ocenie wizualnej celem zgodności materiału z dokumentacją (deklaracja dostawcy).
- magazynowanie – zebrane odpady zseie magazynowane są na utwardzonych podłożach pod zadaszeniem zapobiegającym oddziaływaniu czynników atmosferycznych oraz, w przypadku zużytego sprzętu zawierającego substancje ciekłe, które podczas uszkodzenia zużytego sprzętu mogą spowodować niekontrolowane wycieki do środowiska– w nieprzepuszczalne podłoża wraz z urządzeniami do likwidacji wycieków; Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane są w kontenerach/pojemnikach i/lub luzem w boksach na wyznaczonym polu odkładczym, bądź w wiacie magazynowej. Przy wjeździe i wyjeździe z terenu zakładu każdy samochód z załadowanym towarem jest ważony na elektronicznej, zalegalizowanej wadze samochodowej. Teren zabezpieczony jest przed dostępem osób nieupoważnionych.
- odpady, które nie będą przetwarzane na terenie zakładu, po ich czasowym magazynowaniu będą przekazywane wyłącznie podmiotom uprawnionym do ich dalszego zagospodarowania, posiadającym

zezwolenia odpowiednich organów do gospodarowania tymi odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku.

- czasowe magazynowanie odpadów ma charakter przejściowy, do czasu zebrania opłacalnej do transportu ilości i odbioru ich przez uprawnionego odbiorcę. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do odzysku lub recyklingu nie będzie trwało dłużej niż 3 lata. Natomiast magazynowanie odpadów przeznaczonych do unieszkodliwienia nie będzie trwało dłużej niż rok.

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

6.4.1. Emisja dopuszczalna dla poszczególnych emitorów instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego

Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Emisja dopuszczalna	
		Rodzaj zanieczyszczenia	[kg/h]
Odciąg z suchego stołu linii mechanicznego przetwarzania odpadów	E1	Pył zawieszony PM10	0,1200
		Pył zawieszony PM2,5	0,1200
		Chrom (VI)	0,0012
		Kadm	0,00012
		Mangan	0,0012
		Miedź	0,0012
		Nikiel	0,00012
		Ołów	0,0012
Odciąg z sortownika Comisence	E2	Pył zawieszony PM10	0,043890
		Pył zawieszony PM2,5	0,031183
		Chrom (VI)	0,000026
		Kadm	0,000015
		Mangan	0,000101
		Miedź	0,000130
		Nikiel	0,000026
		Ołów	0,000194
Odciąg z młyna wertykalnego, linii	E7	Pył zawieszony PM10	0,20000
		Pył zawieszony PM2,5	0,20000

oczyszczania i segregacji po strzępieniu		Chrom (VI)	0,000057
		Kadm	0,000039
		Mangan	0,000326
		Miedź	0,000396
		Nikiel	0,000075
		Ołów	0,000971
Odciąg z młyna młotkowego małego i granulatorów	E8	Pył zawieszony PM10	0,08000
		Pył zawieszony PM2,5	0,08000
		Chrom (VI)	0,000023
		Kadm	0,000015
		Mangan	0,000131
		Miedź	0,000158
		Nikiel	0,000030
		Ołów	0,000388

6.4.2. Emisja dopuszczalna dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego:

Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość dopuszczalnej emisji rocznej [Mg/rok]
Pył zawieszony PM10	3,72868
Pył zawieszony PM2,5	3,62194
Chrom (VI)	0,01097
Kadm	0,00159
Mangan	0,01477
Miedź	0,01583
Nikiel	0,00201
Ołów	0,02314

12. Punkt 6.6. określający ilość i warunki poboru wody, otrzymuje brzmienie:

6.6. Ilość wykorzystywanej wody

Woda wykorzystywana na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, cele bytowe oraz prace porządkowe pobierana będzie z sieci wodociągowej administrowanej przez Spółkę Komunalną Wschowa we Wschowie, na warunkach określonych w umowie zawartej pomiędzy administratorem sieci wodociągowej, a prowadzącym instalację, w łącznej ilości – 6 773,0 m³/rok, w tym:

- dla celów technologicznych (zasilanie stołów wodnych – linia PMR, zasilanie separatora mokrego – linia PRC) – 2 800,0 m³/rok,
- dla celów porządkowych (mycie posadzek) – 2 450,0 m³/rok
- dla celów bytowych – 1523,0 m³/rok.

13. Punkt 6.7. określający ilości, stanu i składu ścieków, które nie są wprowadzane do wód lub do ziemi, otrzymuje brzmienie:

6.7. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, które nie są wprowadzane do wód lub do ziemi

Ścieki przemysłowe, stanowiące mieszaninę ścieków przemysłowych generowanych w wyniku funkcjonowania instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego i prowadzenia prac porządkowych oraz ścieków bytowych, wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych będących we władaniu Spółki Komunalnej Wschowa Sp. z o.o. we Wschowie, w ilości:

- $Q_{h \max} = 0,96 \text{ m}^3/\text{h}$
- $Q_{\max d} = 22,7 \text{ m}^3/\text{d}$
- $Q_{\text{śr. d}} = 21,0 \text{ m}^3/\text{d}$
- $Q_{\max \text{ roczne}} = 6 000 \text{ m}^3/\text{rok}$

Warunki wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, których wartości stężeń zanieczyszczeń nie będą przekraczać w odpływie wartości dopuszczalnych, określonych w poniższym zestawieniu tabelarycznym, uregulowane zostały w obowiązującym sektorowym pozwoleniu wodnoprawnym.

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka	Wartość dopuszczalna
1.	Chrom ogólny	mg Cr/l	0,1
2.	Miedź	mg Cu/l	1,0
3.	Rtęć	mg Hg/l	0,03
4.	Ołów	mg Pb/l	1,0
5.	Fluorki	mg F/l	20,0
6.	Węglowodory ropopochodne	mg /l	15,0
7.	Azot amonowy	mg N _{NH4} /l	100,0
8.	Fosfor ogólny	mg P/l	10,0

14. Punkt 8.3. określający zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji gazów lub pyłów do powietrza, otrzymuje brzmienie:

8.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza

Symbol emitora	Parametry oznaczane	Częstotliwość wykonywania pomiarów	Metodyka wykonywania pomiarów
E1 E2 E3	- Pył ogółem, w tym PM10, PM2,5 - Pierwiastki metaliczne:	Pomiary okresowe- raz na 2 lata	Zgodnie z obowiązującymi normami, metodykami i zaleceniami w tym zakresie

E4	ołów, kadm, chrom (VI),		
E7	nikiel, mangan, miedź,		
E8			

15. Punkt 8.4. określający pomiary emisji hałasu do środowiska zostaje wykreślony.

16. Punkt 8.6. określający monitoring zużycia wody, otrzymuje brzmienie:

8.6. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Monitoring ilości wykorzystywanej wody należy realizować na podstawie udokumentowanych odczytów wskazań wodomierza głównego, zainstalowanego na przyłączy wodociągowym, z częstotliwością odczytu jeden raz w tygodniu (w każdy czwartek danego tygodnia).

17. Punkt 8.7 określający monitoring odprowadzanych ścieków przemysłowych, otrzymuje brzmienie:

8.7. Monitoring odprowadzanych ścieków przemysłowych

Monitoring ilości i jakości ścieków przemysłowych, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych będących we władaniu Spółki Komunalnej Wschowa Sp. z o.o. we Wschowie, prowadzony będzie:

- zgodnie z warunkami określonymi w umowie oraz w obowiązującym sektorowym pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie ścieków przemysłowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych będących we władaniu Spółki Komunalnej Wschowa Sp. z o.o. we Wschowie.

- zgodnie z warunkami określonymi w umowie o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków zawartej pomiędzy Spółką Komunalną Wschowa Sp. z o.o. we Wschowie, a prowadzącym instalację.

18. Dodaje się punkt 8.8 określający zasady gromadzenia wyników monitoringu i przekazywania informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu, w następującym brzmieniu:

8.8. Zasady gromadzenia wyników monitoringu i przekazywania informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu

Wszystkie wyniki badań monitoringowych, w zakresie określonym niniejszą decyzją, wykraczającym poza przepisy art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, rejestrować i przekazywać organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w formie pisemnej jako coroczną informację pozwalającą na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi pozwoleniem, do dnia 15 marca roku następnego.

W corocznej ocenie załączyć informacje zgodne z poniższym zakresem:

- wielkość zużycia energii elektrycznej,

- wielkość zużycia wody,
 - ilość odpadów przetworzonych na obu liniach technologicznych.
- II. Pozostałe ustalenia ww. decyzji pozostają bez zmiany.

Uzasadnienie

Działając zgodnie z art. 214 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska*, prowadzący instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego- STENA Recycling Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie- Oddział we Wschowie przy ul. K. Wielkiego 23, złożył wniosek z dnia 18 sierpnia 2017r. 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, wraz ze zmianami.

Zgodnie z art.378 ust.2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, biorąc pod uwagę §2 ust. 1 pkt 41, 45, 44 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz.U. z 2016r. poz. 71), organem właściwym, dla przedmiotowych instalacji, w sprawach ochrony środowiska jest Marszałek Województwa.

Na podstawie art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2017r. poz. 519 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. z 2017r. poz. 1405 ze zm.) oraz art. 49 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2017r. poz. 1257 ze zm.) Obwieszczeniem Marszałka Województwa znak: DŚ.II.7222.83.2017 z dnia 31 sierpnia 2017r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowych instalacji oraz o możliwości składania wniosków i uwag. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 41a ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach* (Dz.U. z 2018r. poz.21 ze zm.), Marszałek Województwa wystąpił z wnioskiem do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Zielonej Górze o przeprowadzenie kontroli instalacji do przetwarzania odpadów i wydanie stosownego postanowienia w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska odpadów. Postanowieniem z dnia 15 lutego 2018r. znak: WI.021.1.57.2018.PR stwierdzono, iż instalacja spełnia wymagania określone w przepisach ochrony środowiska.

Powodem złożenia wniosku jest reorganizacja prowadzonej działalności, rozbudowa instalacji oraz zwiększenie ilości przetwarzanych odpadów. Ponadto, w związku z wejściem w życie 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) - magazynowanie odpadów niebezpiecznych w ilości przekraczającej 50 Mg przed procesem ich dalszego przetwarzania również stanowi instalację wymagającą ujęcia w pozwoleniu zintegrowanym. Zakład zamierza magazynować do 250 Mg odpadów zsee przyjętego do przetwarzania, mającego status odpadu niebezpiecznego. Magazyn odpadów jest integralną częścią instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych.

Zasadnicza zmiana po rozbudowie dotyczy możliwości przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne zawierających metale i tworzywa sztuczne i jest związana z planowaną zabudową nowego młyna wertykalnego o znacznie większej zdolności przerobowej od dotychczas stosowanych młynów młotkowych.

Dodatkowo w zakładzie zostaną zabudowane:

- separator mokry PRC – w nowej Hali nr 4,
- linia mielenia i granulacji – na placu (przy czym planuje się wykorzystać istniejący młyn młotkowy mały i dostawić 2 nowe granulatory),
- nowa linia sita pod wiatą (istniejąca linia sita w Hali namiotowej zostanie wyłączona z eksploatacji).

Na realizację ww. przedsięwzięć inwestor otrzymał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Burmistrza Miasta i Gminy Wschowa z dnia 12 października 2017r. znak: WG.RO.6220.14.2017.AF.

Zakład prowadzi działalność w zakresie zbierania oraz przetwarzania odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, a także recykling odpadów metali i tworzyw sztucznych. Na terenie zakładu poddawane będą odzyskowi odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne. Wszystkie wytwarzane i zbierane odpady będą magazynowane na terenie zakładu, do którego wnioskujący posiada tytuł prawny. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny, zgodnie z ich właściwościami – w pojemnikach / kontenerach lub luzem na utwardzonym placu. Odpady zsee będą magazynowane zgodnie z zapisami ustawy z dnia 11 września 2015r. o zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz.U. z 2015r. poz. 1688). Zebrane odpady, które nie są przetwarzane na terenie zakładu, po uzbieraniu ilości transportowej będą przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne decyzje na gospodarowanie odpadami.

Do demontażu będą przyjmowane odpady zsee niezawierające substancji ciekłych lub gazowych, wymagających stosowania odrębnych technik ich usuwania i magazynowania. W szczególności w zakładzie nie przewiduje się przetwarzania urządzeń chłodniczych i/lub klimatyzacyjnych oraz innych, które zawierałyby czynniki chłodnicze oraz oleje. Nie przewiduje się również przetwarzania zsee zawierającego inne niebezpieczne substancje ciekłe lub gazowe, które mogłyby podczas magazynowania lub demontażu zostać uwolnione i spowodować zanieczyszczenie środowiska gruntowo-wodnego lub powietrza atmosferycznego. Nie przewiduje się również przyjmowania do demontażu i przetwarzania urządzeń, w których są zawarte materiały zawierające gazy powodujące zubożanie warstwy ozonowej lub

efekt cieplarniany, np. materiały izolacyjne zawierające gazy spieniące. Nie przewiduje się również przyjmowania do demontażu odpadów zawierających substancje promieniotwórcze. Ponieważ nie przewiduje się przyjmowania na teren zakładu odpadów zsee zawierającego ciecze lub gazy wymagające usunięcia w trakcie demontażu zabudowa odstożników i odolejaczy nie jest konieczna.

Zgodnie z art. 46 ust.1. ustawy o zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym na terenie zakładu prowadzony jest również proces przygotowania do ponownego użycia sprzętu oraz jego części. W wyniku tego procesu uzyskuje się elementy bądź cały sprzęt znajdujący zastosowanie jako kompletny sprzęt lub jako części zamienne/ elementy do produkcji.

Zgodnie z wnioskiem w decyzji wykreślono zapisy dotyczące transportu odpadów. Prowadzący instalację posiada decyzję na transport odpadów wydaną przez Prezydenta Miasta Stołecznego Warszawy z dnia 5 grudnia 2014r. znak: OŚ-II.6233.432.2014.JDM.

Na terenie zakładu, po rozbudowie, będą trzy grupy źródeł emisji do powietrza, związane z:

- linią przetwarzania odpadów zawierających metale i tworzywa sztuczne- emitory E1, E2, E7, E8,
- instalacją spalania paliw w celu wytwarzania energii - instalacja energetyczna, której łączna moc wynosi 0,775 MW i jej eksploatacja nie wymaga pozwolenia na emisję ani zgłoszenia emisji,
- magazynowaniem paliwa (ON) – zbiornik magazynowy o pojemności 2,5 m³ - instalacja dla, której dokonano stosownego zgłoszenia.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia wykazały, że poziomy stężenie zanieczyszczeń emitowanych z instalacji eksploatowanych na terenie zakładu nie będą powodowały przekroczeń wartości odniesienia i dopuszczalnych poziomów stężeń w powietrzu. Wartość opadu substancji pyłowych nie będzie przekraczał poziomu dopuszczalnego.

W pozwoleniu zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* wskazano usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Ponadto korzystając z zapisu art. 151 oraz art. 188 ust. 3 pkt 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska* na prowadzącego instalacje nałożono dodatkowe wymagania dotyczące prowadzenia pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza z emitorów linii przetwarzania odpadów zawierających metale i tworzywa sztuczne.

W wyniku przebudowy zakładu zweryfikowano rodzaje i ilości źródeł hałasu z instalacji. Pomiary wykonane w marcu 2016r. wykazały przekroczenia, w porze nocnej, dopuszczalnego poziomu hałasu. Spowodowane jest to pracą wentylacji wyciągowej stołu suchego (emitor E1). Ze względu na stwierdzone przekroczenie poziomu dopuszczalnego wnioskodawca dokona zabudowy wentylatora ciągu systemu wentylacji stołu suchego (emitor E1). Przewiduje się osłonięcie źródła w całości płytami akustycznymi dźwiękochłonnymi, perforowanymi wewnątrz, z wypełnieniem wełną mineralną o izolacyjności akustycznej RAW=33 dB (A). Z uwagi na fakt, iż szczegółowe wymagania dotyczące metodyk

referencyjnych oraz wyznaczania punktów monitoringowych określone zostały w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobranej wody (Dz.U. z 2014r. poz. 1542) a sam obowiązek wykonywania pomiarów został nałożony i zdefiniowany §10 ust. 2 rozporządzenia- punkt dotyczący monitoringu hałasu został wykreślony.

Woda dostarczana będzie na warunkach określonych w umowie Nr 3369 o zaopatrzenie w wodę i odprowadzenie ścieków, zawartej dnia 13 marca 2009r. pomiędzy Spółką Komunalną Wschowa Sp. z o.o. we Wschowie, a prowadzącym instalację. W związku ze zmianami w funkcjonowaniu instalacji, dokonano aktualizacji ilości wykorzystywanej wody oraz częstotliwości jej monitorowania. Warunki odprowadzania ścieków przemysłowych z terenu Zakładu, w tym z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, do kanalizacji realizowane będą zgodnie z decyzją Marszałka Województwa Lubuskiego z dnia 22 października 2015 r., znak: DW.II.7322.60.2015, udzielającą pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych będących we władaniu Spółki Komunalnej Wschowa Sp. z o.o. we Wschowie. Prognozowane ilości generowanych ścieków przemysłowych określone w przedłożonym wniosku nie przekroczą ilości dopuszczalnych określonych ww. decyzji.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149. Pozostałe parametry należy monitorować zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska 30 października 2014r. w sprawie *wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz.U. z 2014r. poz. 1542).

Zgodnie z art. 29 ust.1 ustawy z dnia 11 lipca 2014r. *o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw* (Dz.U. z 2014r. poz. 1101) we wniosku przeprowadzono analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego. Na jej podstawie stwierdzono, iż mimo, że eksploatacja przedmiotowych instalacji może obejmować wykorzystanie czy też uwalnianie substancji powodujących ryzyko to zastosowane zabezpieczenia i wdrożone procedury wykazują brak możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu tymi substancjami. W związku z powyższym do wniosku nie dołączono raportu początkowego.

Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny przyjmowany do przetwarzania na terenie zakładu nie zawiera substancji płynnych, które mogłyby wyciec w trakcie procesu odzysku/recyklingu i zanieczyścić środowisko gruntowo-wodne. Wszystkie odpady zsee przyjmowane do demontażu i przetwarzania są w postaci stałej i nie zagrażają wyciekami lub zanieczyszczeniem środowiska gruntowo-wodnego w inny sposób. Odpady niebezpieczne wysegregowane podczas demontażu zsee będą magazynowane

selektywnie, w pojemnikach lub kontenerach dostosowanych do ich rozmiarów oraz powstających ilości. Wszystkie odpady niebezpieczne wysegregowane podczas demontażu ze zsee będą magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu Hali nr 2, posiadającym ściany, dach i szczelną żelbetową posadzkę. Dodatkowo baterie będą magazynowane w szczelnych pojemnikach zabezpieczających posadzki Hali nr 2 przed ewentualnymi wyciekami. Oleje i odpady olejowe będą magazynowane wewnątrz Hali nr 1 posiadającej ściany, dach i szczelną posadzkę, zabezpieczającą środowisko gruntowo wodne w przypadku wycieku substancji z pojemnika. Oleje i odpady olejowe będą magazynowane na tacach ociekowych o pojemności umożliwiającej przyjęcie co najmniej 110% największego pojemnika, w sposób zapewniający odprowadzanie ładunków elektrostatycznych. Olej napędowy do tankowania środków transportu wewnętrznego jest magazynowany w dwupłaszczowym zbiorniku o pojemności 2,5 m³. Króćce z przyłączeniami do zbiornika posiadają własne otacowanie umożliwiające zatrzymanie drobnych wycieków powstających przy rozłączaniu armatury przeładunkowej. Tankowanie jest prowadzone na powierzchni utwardzonej, w pobliżu znajduje się stanowisko z sorbentami, ewentualne drobne wycieki powstałe przy tankowaniu są niezwłocznie likwidowane za pomocą sorbentów zbieranych do szczelnych pojemników na tego rodzaju odpady, znajdujących się przy stanowisku tankowania.

Butle z gazem LPG do środków transportu wewnętrznego zasilanych tym paliwem znajdują się poza obiektami w miejscu gdzie nie występują zagłębienia terenu lub przewody kanalizacyjne, w których ewentualne wycieki LPG mogłyby się gromadzić. Butle są magazynowane na ażurowych, zamykanych stojakach, posiadających zadaszenie chroniące butle przed bezpośrednimi opadami deszczu i promieniami słonecznymi. Wokół miejsca magazynowania butli LPG jest wyznaczona i opisana strefa zagrożenia wybuchem Z2. Zlokalizowanie magazynu butli LPG na otwartej przestrzeni zapobiega możliwości nasycania się powietrza gazem i tworzenia mieszaniny wybuchowej.

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

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.

Zgodnie z art. 127a ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia

o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Zgodnie z art. 130 § 4 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania. Jednocześnie poucza się, że zgodnie z art. 136 § 1 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* organ odwoławczy może przeprowadzić na żądanie strony lub z urzędu dodatkowe postępowanie w celu uzupełnienia dowodów i materiałów w sprawie albo zlecić przeprowadzenie tego postępowania organowi, który wydał decyzję.

Zgodnie z § 2 art. 136 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* jeżeli decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek wszystkich stron zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Jeżeli przyczyni się to do przyspieszenia postępowania, organ odwoławczy może zlecić przeprowadzenie określonych czynności postępowania wyjaśniającego organowi, który wydał decyzję.

Zgodnie z § 3 art. 136 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* przepis ww. § 2 stosuje się także w przypadku, gdy jedna ze stron zawarła w odwołaniu wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy, a pozostałe strony wyraziły na to zgodę w terminie czternastu dni od dnia doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Przepisów § 2 i 3 nie stosuje się, jeżeli przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy byłoby nadmiernie utrudnione.

Z uwagi na fakt, iż jest to instalacja zmieniona w istotny sposób prowadzący jest zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów emisji - zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

 z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Artur Malec
Dyrektor Departamentu Środowiska


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
ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra
4. 2xa/a