



OWŚ-VII.7222.1.2015

Kielce, dn. 01.09.2015 r.

DECYZJA

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (j. t. Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.) oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, 193 ust. 1 pkt 3, art. 201 ust. 1, art. 202, 204, 211, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (j. t. Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku MB Recycling spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami spółka komandytowa, ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce Regon: 260078130; NIP: 6572691847

orzekam:

I. Wygaszam decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 8 lutego 2010 r., znak: OWŚ.VII.7680-7/09 zmienioną decyzjami z dnia 20 lipca 2010 r., znak: OWŚ.VII.7681-9/2010; z dnia 17 września 2012 r., znak: OWŚ.VII.7221.2.22.2012; z dnia 21 stycznia 2014 r., znak: OWŚ.VII.7221.2.1.2014 oraz z dnia 15 stycznia 2015 r., znak: OWŚ-VII.7221.2.72.2014 udzielającą MB Recycling spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami spółka komandytowa, ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

II. Udzielam MB Recycling spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami spółka komandytowa, ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce Regon: 260078130; NIP: 6572691847 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem działań obróbki fizyczno-chemicznej, tj. instalacji do przetwarzania:

- zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego,
- zużytych baterii lub zużytych akumulatorów,

zlokalizowanych na terenie działki nr ewid. 1212/56, zlokalizowanej przy ul. Czarnowskiej 56 w Piekoszowie i określam:

1. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI

1.1. Opis instalacji

MB Recycling spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami spółka komandytowa, ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce na terenie działki nr ewid. 1212/56, zlokalizowanej przy ul. Czarnowskiej 56 w Piekoszowie będzie prowadzić działalność w zakresie wytwarzania, odzysku i zbierania odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, w związku z prowadzeniem zakładów przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zużytych baterii lub zużytych akumulatorów.

Przetwarzanie odbywać się będzie w jednej instalacji IPPC tj. dla instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem działań obróbki fizyczno-chemicznej.

Przedmiotowa instalacja zlokalizowana jest na terenie działki nr ewid. 1212/56, zlokalizowanej przy ul. Czarnowskiej 56 w Piekoszowie. Nieruchomość ma powierzchnię 7 015 m². Ww. przedsiębiorstwo dzierżawi ok. 4 000 m², z czego ok. 1 270 m² stanowi powierzchnia zabudowy budynku hali, w którym znajdować się będą linie do przetwarzania i sortowania odpadów.

W skład urządzeń technicznych powiązanych technologicznie wchodzi linie:

- do rozdrabniania odpadów I stopnia,
- do ręcznego demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w tym telewizorów, monitorów i kineskopów CRD i LCD,
- do ręcznego sortowania odpadów,
- do demontażu kineskopów CRT-MB-01,
- urządzenie do recyklingu elementów zawierających metale nieżelazne,
- do sortowania odpadów zużytych baterii oraz zużytych akumulatorów.

Przedmiotowe urządzenia techniczne są powiązane technologicznie i wchodzi w skład jednej instalacji IPPC.

1.2. Charakterystyka instalacji

1.2.1. Parametry techniczne zastosowanych urządzeń i procesów technologicznych

Linia do rozdrabniania odpadów I stopnia

Wstępnie wyselekcjonowany materiał, składowany w zadaszonych boksach, będzie podawany procesowi fragmentaryzacji przy użyciu:

- dwuwiałowej kruszarki wstępnej – HAAS,
- rozdrabniacza dwuwiałkowego,
- kombinacji: rozdrabniacz wstępny – HAAS >> rozdrabniacz dwuwiałowy.

Już obrobiony materiał będzie dozowany przez system taśmociągów i zasypu wibrującego w celu dalszej manualnej selekcji wspomaganej separatorami magnetycznymi.

Wydajność linii:

- 3,85 Mg/h.
- 17000,00 Mg/rok;

Linia do ręcznego demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w tym telewizorów, monitorów i kineskopów CRD i LCD

Demontaż ręczny odbywa się na „stołach wstępnego demontażu”, które są wyposażone w wentylację nad stanowiskową oraz oświetlenie. Frakcje powstające podczas demontażu są zdawane na przenośnik taśmowy (Nr 1) o długości 5 mb lub przenośnik taśmowy (nr 2) o długości 18 mb, w zależności jak są pracownicy usytuowani na stanowiskach. Powyższe przenośniki taśmowe (Nr 1,2) mają za zadanie transportowanie powstałych frakcji po demontażowych do przenośnika progowego (Nr 3) o długości 15,5 mb. Przenośnik ten jest przenośnikiem ustawionym pod kątem 23⁰, którego zadaniem jest transportowanie elementów do sortowni.

Stanowiska sortownicze umieszczone są na konstrukcji stalowej z podestem jednolitym na całej długości taśmy sortowniczej (Nr 4) o długości 15,5 mb. Taśmą sortowniczą są transportowane frakcje pochodzące z demontażu ręcznego. W trakcie transportu pracownicy sortowni dokonują selekcji ręcznej na poszczególne asortymenty. Na samym początku taśmy sortowniczej (Nr 4) jest stanowisko przekierowania kineskopów na podajnik rolkowy (Nr 5) do odrębnego „Stanowiska Demontażu Kineskopów”. Całe podwyższenie konstrukcji stanowisk sortowniczych pozwala na swobodny transport z pojemnikami odpadów przeznaczonych do recyklingu lub do unieszkodliwienia. Z jednej strony podestu są ulokowane pojemniki w ilości 5 szt. na mało gabarytowe frakcje. Po przeciwnej stronie znajdują się trzy zsypy do wygrodzonych boksów na plastik oraz 3 zsypy pozwalające na rzucanie wysortowanych frakcji (metal, drewno) do pojemników umieszczonych pod spodem stanowisk sortowniczych.

W trakcie sortowania powstają następujące frakcje:

- płytki elektroniczne typ (A, B, C),
- cewki kineskopowe,
- zasilacze,
- napędy,
- katody,
- silniczki,
- tworzywa plastikowe (ABS, PS),
- pozostałe,
- złom stalowy, metale nieżelazne,
- drewno z obudów RTV.

W/w frakcje przeznaczone są do recyklingu. Odpady tworzyw sztucznych belowane są przy pomocy dwóch pionowych pras belujących natomiast pozostałe odpady z pojemników zsypanych pakowane są w pojemniki i kontenery transportowe w celu przekazania ich do recyklingu lub unieszkodliwienia.

Wydajność linii:

- 3,39 Mg/h
- 14980 Mg/rok

Linia do ręcznego sortowania odpadów

Na linii do ręcznego demontażu następuje demontaż ZSEE i rozdział sprzętu na poszczególne frakcje i komponenty w tym niebezpiecznych:

- metalu (w tym drobnicy metalowej)
- tworzyw sztucznych,
- szkła białego i kolorowego,
- kabli,
- baterii, zasilaczy,
- nośników pamięci,
- świetlówek,
- kineskopów.

Po demontażu poszczególne frakcje odpadów przenośnikami trafiają do sortowni gdzie są pakowane i wysyłane do miejsca dalszego przetwarzania (recyklingu) i utylizacji.

Na samym początku taśmy sortowniczej (Nr 4) jest stanowisko przekierowania kineskopów na podajnik rolkowy (Nr.5) na linię do demontażu kineskopów CRT – MB-01.

Wydajność linii:

- 2,49 Mg/h;
- 11000,00 Mg/rok.

Linia do demontażu kineskopów CRT-MB-01

Linia do demontażu kineskopów CRT-MB-01 służy do rozdzielania zdemontowanych kineskopów CRT z odbiorników telewizyjnych oraz monitorów komputerowych.

Linia do demontażu kineskopów składa się z 4 stanowisk demontażu ręcznego.

W trakcie procesu demontażu kineskopów następuje rozdzielenie i segregacja szkła (szkło ołowiowe i szkło barowe), demontażu maski kineskopów i odessanie powłoki luminoforu.

Linia do demontażu kineskopów CRT-MB-01 umożliwia bezpieczny odzysk luminoforu z telewizorów i monitorów CRT. Na linię do demontażu kineskopów CRT-MB-01 rozmontowane kineskopy trafiają ze stanowisk demontażu ręcznego. Transport odbywa się za pomocą przenośników taśmowych do stanowiska sortownia. Następnie pracownicy obsługujący to stanowisko ręcznie kierują kineskopy na przenośnik rolkowy. Kineskopy

będące na przenośniku rolkowym na zasadzie siły bezwładności, samoczynnie dozują się na linię do demontażu kineskopów CRT-MB-01. Efekt końcowy to rozdzielenie szkła ekranu od stożka, demontaż maski kineskopowej i odessanie napylonej powłoki luminoforu. Linia do demontażu kineskopów CRT-MB-01 składa się z 2 bliźniaczych linii podzielonych na sekcje:

SEKCJA 1:

- ✓ mechaniczny demontaż metalowej obwoluty kineskopu – (przecinanie),
- ✓ rozdział kineskopu na części
 - szkło ekranowe,
 - szkło stożkowe,
 - maskę kineskopową.

Oddzielone frakcje trafiają do wyznaczonych kontenerów na:

- ✓ złom metali nieżelaznych,
- ✓ maska kineskopowa,
- ✓ szkło ołowiowe.

SEKCJA 2

- ✓ oczyszczanie szkła białego.

Odessanie zapyłonej powłoki luminoforu prowadzone jest przy użyciu odkurzacza przemysłowego z trzystopniową filtracją z wymiennymi workami papierowymi o pojemności 30l. Odkurzacz jest połączony z wentylatorem wysokociśnieniowym w celu uzyskania jak najlepszej efektywności odczepienia luminoforu od szkła oraz nie przedostaniu się do otoczenia.

Wydajność linii:

- 4000,00 Mg/rok;
- 0,91 Mg/h.

Urządzenie do recyklingu elementów zawierających metale nieżelazne

Uzupełnieniem linii do demontażu ręcznego jest kompaktowe urządzenie do recyklingu elementów zawierających metale nieżelazne SINCRO firmy Guidetti model Sincro 530C. Urządzenie zostało zaprojektowane w taki sposób, żeby przerabiać elementy zawierające metale nieżelazne za pomocą nowego, kompaktowego systemu przetwarzania.

Urządzenie składa się z części rozdrabniającej oraz systemu suchej separacji miedzi i aluminium od tworzywa sztucznego lub gumy. Produktem końcowym jest odseparowana frakcja metaliczna oraz frakcja tworzywa. Elementy zawierające metale nieżelazne przeznaczone do przerobu nie mogą zawierać kleju lub silikonu.

Dane techniczne urządzenia SINCRO firmy Guidetti model Sincro 530C:

- długość – 2560 mm
- szerokość – 1500 mm
- wysokość – 2420 mm
- ciężar – 1800 kg
- moc – 22 kW
- wydajność 400-500 kg/h

Wydajność linii:

- 0,38 Mg/h;
- 1700,00 Mg/rok.

Linia do sortowania odpadów zużytych baterii oraz zużytych akumulatorów

Linia do segregacji baterii składa się taśmociągu i stołu sortowniczego.

Jest to ta sama linia technologiczna co w przypadku zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Linia wykorzystywana jest alternatywnie do demontażu i sortowania ZSEE lub do sortowania zużytych baterii i akumulatorów.

Zużyte baterie oraz zużyte akumulatory taśmociągami transportowane są na stół sortujący gdzie rozdzielane są na poszczególne rodzaje:

- ✓ baterie i akumulatory ołowiowe (Pb)
- ✓ baterie litowo – jonowe (Lit – Ion)
- ✓ baterie litowe (Lit)
- ✓ baterie niklowo – kadmowe (Ni – Cd)
- ✓ baterie niklowo – wodorkowe (Ni – MH)

Pozostałe po segregacji ręcznej baterie guzikowe, alkaiczne oraz cynkowo – węglowe trafiają na sito wibracyjne, gdzie automatycznie wydzielane są baterie guzikowe. Następnie baterie guzikowe segregowane są według wielkości.

Tak posegregowane baterie będą przekazywane do recyklingu i unieszkodliwiania przy użyciu technologii zapewniających osiągnięcie minimalnych poziomów wydajności recyklingu – procesy R3-R6.

Wydajność linii:

- 0,23 Mg/h
- 1000 Mg/rok

1.3. Zużycie energii i wody

Działalność zakładu oraz przyjęte rozwiązania techniczno-eksploatacyjne wiążą się z wykorzystaniem następujących mediów:

Tab.1 Zużycie energii i wody

Lp.	Nazwa	Jednostka	Roczne zużycie mediów w instalacji IPPC
1.	Woda	m ³ /rok	1397
2.	Prąd elektryczny	kWh/rok	75 000

2. WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA

2.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Źródłem zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza są procesy technologiczne zachodzące w związku z przetwarzaniem zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zużytych baterii lub zużytych akumulatorów. Zorganizowana emisja zanieczyszczeń do powietrza zachodzi poprzez:

- emitor E-5 odprowadzający zanieczyszczenia pyłowe z procesów technologicznych prowadzonych z wykorzystaniem linii do demontażu kineskopów CRT-MB-01.

emitor E-5; zadaszony:

- ✓ wysokość h – 8,0 m,
- ✓ średnica Ø – 0,2 m,
- ✓ prędkość gazów – 0 m/s,
- ✓ temp. gazów – 293 K,
- ✓ współrzędne – X – 254, Y – 216,

- ✓ wydajność wentylacji – 2160 m³/h,
- ✓ czas emisji – 3360 godz./rok.

- emitor E-9 odprowadzający zanieczyszczenia ze spalania paliwa w silniku dwuwiałowej kruszarki wstępnej HAAS model HDWV 700 x 1500. Źródłem spalania paliwa jest silnik diesla CAT C-9 o mocy 224 kW.

emitor E-2; niezadaszony:

- ✓ wysokość h – 11,0 m,
- ✓ średnica Ø – 0,2 m,
- ✓ prędkość gazów – 10,61 m/s
- ✓ temp. gazów – 353 K
- ✓ współrzędne – X – 225, Y – 216,
- ✓ czas emisji – 3840 godz./rok.

Zorganizowana emisja zanieczyszczeń do powietrza zachodzi również, w sposób grawitacyjny (bez użycia dodatkowych środków technicznych), poprzez zadaszone emitory E1-E4 hali demontażu o wysokości h = 11 m i średnicy Ø = 0,5 m każdy oraz zadaszone emitory E6-E8 odpadów (o wysokości h = 11 m i średnicy Ø = 0,5 m każdy) sektora hali, w którym zlokalizowana jest linia ręcznego sortowania. Zakład nie posiada wentylacji nawiewno – wywiewnej hal w których prowadzone są procesy przetwarzania odpadów.

2. 1.2. Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza

Tab.2 Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń z instalacji

Symbol emitora	Źródło emisji	Substancja	Dopuszczalna emisja
			[kg/h]
E5	Stanowiska demontażu koneskopów	Pył ogółem	0,0216
		- w tym PM10	0,0216
E9	Dwuwałkowa kruszarka wstępna	Dwutlenek siarki	0,0171
		Pył ogółem	0,00562
		- w tym PM10	0,00562
		Tlenki azotu jako NO ₂	0,448
		Węglowodory aromatyczne	0,0426
	Tlenek węgla	0,784	

Tab.3 Dopuszczalna roczna emisja zanieczyszczeń z instalacji

Substancja	Mg/rok
Dwutlenek siarki	0,0066
Pył ogółem	0,0748
- w tym PM10	0,0748
Tlenki azotu jako NO ₂	0,1720
Węglowodory aromatyczne	0,0163
Tlenek węgla	0,3010

Nie określono dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń z emitorów E1-E4 hali demontażu oraz emitorów E6-E8 sektora hali, w którym zlokalizowana jest linia ręcznego sortowania odpadów, gdyż zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013r., poz. 1232 z późn. zm.) w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany z instalacji, do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

2. 2. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska

2. 2.1. Rodzaj i parametry źródeł emisji hałasu

Główne źródła hałasu:

Tab.4 Główne źródła hałasu

Rodzaj źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej	Pora dzienna		Pora nocna 22 ⁰⁰ do 6 ⁰⁰
		6 ⁰⁰ do 14 ⁰⁰	14 ⁰⁰ do 22 ⁰⁰	
Linia do rozdrabniania odpadów I stopnia	84 dB	7h	7h	-
Linia do ręcznego demontażu zużytego sprzętu w tym telewizorów, monitorów i kineskopów CRD i LCD	75 dB	7h	7h	-
Linia do ręcznego sortowania odpadów	60 dB	7h	7h	-
Linia do demontażu kineskopów CRT-MB-01	75 dB	7h	7h	-
Linia do recyklingu elementów zawierających metale nieżelazne	76 dB	7h	7h	-
	60 dB	6h	6h	-

Rozładunek odpadów przeznaczonych do przetwarzania		85 dB	4h	4h	-
Załadunek odpadów wytworzonych w wyniku przetworzenia		85 dB	4h	4h	-
Dwuwałowa kruszarka wstępna HAAS		90 dB	6h	6h	-
Rozdrabniacz dwuwałowy		90 dB	6h	6h	-
Źródła ruchome	Samochody ciężarowe	95dB	praca okresowa (około 8 samochodów)		-
	Wózek widłowy	90 dB	2h	2h	
	Ładowarka teleskopowa		2h	2h	

2.2.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu przenikającego z instalacji do środowiska.

Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A (dB) przenikającym z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej wynosi:

- w porze dziennej (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – 50 dB,
- w porze nocnej (od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – 40 dB.

2.3. Warunki wynikające z art. 188 ust. 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska

2.3.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Tab.5 Wyszczególnienie rodzajów odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość opadów [Mg/rok]
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Odpad posiada właściwości kancerogenne, jest odpadem niepalnym. Skład chemiczny: rtęć, odpad ciekły o metalicznej barwie, toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14)	2,5

2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Zawartość tonera stanowią mieszaniny polimeru styrenu kopolimeru akrylowo-sterynowego, jako baza mogą występować inne polimery np.: polipropylen. Związkami czynnymi w tonerach są zazwyczaj tlenki żelaza, związki miedzi czy magnezu, ale również i związki chromu sześciowartościowego. Substancją barwnikową jest sadza lub inne barwniki pochodzenia naftowego.	4,5
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady stanowią mieszaninę węglowodorów i są łatwopalne – H3-B. To produkty naftowe, które w warunkach eksploatacji utraciły właściwości fizyczne i chemiczne określone normami przedmiotowymi dla olejów świeżych. Oleje przepracowane zawierają związki metali (Zn, Pb, Cu, Cr i inne), związki fosforu, siarki, chlorowcopochodne pochodzące z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu.	1,0
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych		0,1
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		11,0
5.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła		5,0
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		3,0
7.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Odpad zawiera pierwiastki typu Ni, Li, Ag, Zn, Cd, Pb, itp. o właściwościach toksycznych H6. Części zaolejone o właściwościach łatwopalnych H3-B. Odpad posiada właściwości mutagenne H11.	152,0
8.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpad zawiera niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń – (części zaolejone o właściwościach łatwopalnych H3-B,	800,0

			przełączniki, elementy obwodów scalonych itp. o właściwościach mutagennych H11	
9.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad zawiera pierwiastki typu Ni, Li, Ag, Zn, Cd, Pb, itp. o właściwościach toksycznych H6. Odpady składają się z trzech podstawowych elementów: obudowy z tworzywa sztucznego, płyt ołowianych oraz elektrolitu (czyli wodnego roztworu kwasu siarkowego zanieczyszczonego ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem).	800,0
10.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	Szkodliwe, żrące, ekotoksyczne. Składają się z tworzyw sztucznych (poliuretan, polichlorek winylu, polipropylen, polietylen) oraz związków niklu, kadmu.	900,0
11.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Szkodliwe, żrące, ekotoksyczne. Rtęć związek silnie trujący. Do organizmu dostaje się zarówno przez przewód pokarmowy, jak i przez drogi oddechowe. Najsilniejszy szkodliwy wpływ rtęci dotyczy ośrodkowego układu nerwowego.	900,0
12.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Podstawowy skład chemiczny: pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe: celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące około 90-95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, oleje eteryczne.	400,0
13.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpad odpowiada kwalifikacji: lista B zał. 2 ustawy o odpadach, zawierający składnik kwalifikujący odpad jako niebezpieczny C5, C11, C16, C18 (nikiel, kadm, związki niklu, związki kadmu, rtęć, związki rtęci, ołów, związki ołowiu), mające właściwości H5 – szkodliwe i H6 – toksyczne, H11 – mutagenne	1050,0
Razem				5029,1

Tab.6 Wyszczególnienie rodzajów odpadów innych niż niebezpiecznych przewidzianych do wytwarzania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość [Mg/rok]
1.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Podstawowy skład chemiczny: Fe – 90%, Cr – 0,5%, Ni – 0,03%, Cu – 0,15%, Mn – 0,3%, Zn – 0,02%. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	0,5
2.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Ścierniwo jest to materiał ścierny rozdrobniony na ziarna określonej wielkości. Podczas rozdrabniania powstają nieregularne ziarna ściernie o najrozmaitszych formach geometrycznych, najczęściej o różnej budowie wewnętrznej i wytrzymałości, zróżnicowanej ostrości krawędzi i różnym zaokrągleniu wierzchołków. Syntetyczne materiały ściernie składają się z grafitu i katalizatora (najczęściej żelazo, nikiel, kobalt). Skład chemiczny syntetycznego materiału ściernego jest zbliżony do naturalnego i zawiera 99,7% węgla (pozostałe 0,3% to zanieczyszczenia).	0,5
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Podstawowy skład chemiczny: włókna organiczne, substancje niewłókniste, wypełniacze organiczne np.: skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne mineralne np.: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	100,0
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne to organiczne związki wielkocząsteczkowe, otrzymywane syntetycznie lub poprzez modyfikowanie wielkocząsteczkowych surowców naturalnych, i są one nierozpuszczalne w wodzie i nie ulegają biodegradacji w środowisku.	100,0

			Wyroby z tworzyw sztucznych otrzymuje się często z mieszaniny, w której oprócz tworzywa podstawowego występują wypełniacze, plastyfikatory, barwniki, katalizatory czy inhibitory.	
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Podstawowy skład chemiczny: pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe: celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące około 90-95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, oleje eteryczne. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	100,0
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Podstawowy skład chemiczny metali żelaznych: stop żelaza i węgla. Podstawowy skład chemiczny metali kolorowych to m.in. miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium. Stopy metali nieżelaznych to mosiądz i brąz. Charakteryzują się wysokim połyskiem i dobrą przewodnością ciepła. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	100,0
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Podstawowy skład chemiczny: dwutlenek krzemu, tlenki glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu, ołowiu i berylu. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	0,5
8.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 160215	Są to elementy z demontażu urządzeń wykonane głównie z tworzyw sztucznych, metali żelaznych i nieżelaznych np.: przewody, kable, wtyczki, silniki.	5115,0
9.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	W skład odpadów wchodzi metale oraz tworzywa sztuczne. Baterie alkaliczne zawierają sproszkowany cynk i dwutlenek manganu, elektrolit	2000,0

			stanowi wodorotlenek potasu.	
10.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Skład baterii alkalicznej: sproszkowany cynk, sproszkowany dwutlenek manganu oraz wodorotlenek potasu.	2000,0
11.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady stanowią dyskiety, płyty Cd, DVD, kasety video, taśmy itp.	1000,0
12.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Odpady z rozdrabniania odpadów zawierających metale. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	1300,0
13.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Odpady z rozdrabniania odpadów zawierających metale. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	350,0
14.	19 12 01	Papier i tektura	Podstawowy skład chemiczny: włókna organiczne, substancje niewłókniste, wypełniacze organiczne np.: skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne mineralne np.: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	500,0
15.	19 12 02	Metale żelazne	Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza i węgla. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	9594,0
16.	19 12 03	Metale nieżelazne	Podstawowy skład chemiczny: metale kolorowe to m.in. miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium. Stopy metali nieżelaznych to mosiądz i brąz. Charakteryzują się wysokim połyskiem i dobrą przewodnością ciepła. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	3500,0
17.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Są to materiały składające się z polimerów syntetycznych lub	8100,0

			zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak: napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	
18.	19 12 05	Szkło	Podstawowy skład chemiczny: dwutlenek krzemu, tlenki glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu, ołowiu i berylu. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	7426,0
19.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Podstawowy skład chemiczny: pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe: celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące około 90-95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, oleje eteryczne. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	1210,0
20.	19 12 08	Tekstylia	Właściwości i skład chemiczny tkanin, z których powstaje odzież robocza uzależnione są od surowca, z jakiego zostały wykonane. Włókna mogą być chemiczne (metalowe, krzemionkowe, sztuczne i syntetyczne) lub naturalne (roślinne, zwierzęce). Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	760,0
21.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Są to przede wszystkim twarde elementy ceramiki, szkła, piaski i kamieni. Podstawowy skład chemiczny tworzą pierwiastki lub związki chemiczne będące normalnie ciałem krystalicznym, którego	610,0

			struktura ukształtowała się w toku procesów geologicznych. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	
22.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Wydzielona frakcja odpadu 20-80 mm to odpady biodegradowalne poddawane obróbce biologicznej. Odpad zawiera związki organiczne, czyli wszystkie związki chemiczne w skład, których wchodzi węgiel- oprócz tlenków węgla, kwasu węglowego, węglanów, węglików itd. Związki organiczne zawierają także wodór, tlen i azot oraz często siarkę, fosfor oraz fluorowce. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	1196,0
Razem:				45062,5

2.3.2. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Zapobieganie powstawaniu odpadów odbywać się będzie poprzez utrzymanie w należytym stanie technicznym maszyn i urządzeń oraz instalacji technologicznych funkcjonujących na terenie zakładu. W przypadku odpadów, które powstają w związku z przetwarzaniem zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zużytych baterii lub zużytych akumulatorów, zapobieganie ich wytwarzania, nie jest możliwe ze względu na zachodzące tam procesy technologiczne. Postępowanie z odpadami uzależnione będzie od ich rodzaju i prowadzone będzie w sposób zapobiegający ich negatywnemu oddziaływaniu na środowisko.

2.3.3. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Tab.7 Miejsce i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu, w Magazynie odpadów niebezpiecznych.
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu, w Magazynie odpadów niebezpiecznych lub na placu magazynowym na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu w zadanych boksach przystosowanych do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
3.	13 01 10*	Míneralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu, w Magazynie odpadów niebezpiecznych.
4.	13 02 05*	Míneralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
6.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu, w Magazynie odpadów niebezpiecznych lub na placu magazynowym na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu w
8.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	

9.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	zadaszonych boksach przystosowanych do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Selektywnie, w kwasoodpornych, szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu w Magazynie odpadów niebezpiecznych.
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
12.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
13.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu, w Magazynie odpadów niebezpiecznych.

Tab.8 Miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpiecznych

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu
2.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu lub na placu magazynowym na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu w zadaszonych boksach
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	
6.	15 01 04	Opakowania z metali	
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
8.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 160215	
9.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Selektywnie, w zamykanych, szczelnych pojemnikach lub blaszanych boksach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu lub na placu magazynowym na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu w zadaszonych boksach.
10.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
11.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	
12.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
13.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach, w

14.	19 12 01	Papier i tektura	wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
15.	19 12 02	Metale żelazne	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów, usytuowanym w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
16.	19 12 03	Metale nieżelazne	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
17.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
18.	19 12 05	Szkło	
19.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Na utwardzonym podłożu, w stosach zabezpieczonych przed osunięciem.
20.	19 12 08	Tekstylia	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
21.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	
22.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów, usytuowanym w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.

Wszystkie przewidziane do wytwarzania odpady, których nie będzie można poddać dalszym procesom przetwarzania na terenie zakładu zostaną przekazane odbiorcom zewnętrznym, posiadającym stosowne uprawnienia z zakresu gospodarowania odpadami.

2. 4. Warunki wynikające z art. 43 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

2.4.1. Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania

Tab.9 Wyszczególnienie rodzajów odpadów niebezpiecznych przewidzianych do zbierania

L.p.	Kod Odpadu	Rodzaj odpadu
1.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne
2.	09 01 11*	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

4.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)
7.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB
8.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09
9.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe
13.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe
14.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć
15.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)
16.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne
17.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne
18.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
19.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
20.	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
21.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
22.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne

Tab.10 Wyszczególnienie rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do zbierania

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury
2.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu
3.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych
4.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy
5.	07 02 99	Inne niewymienione odpady
6.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17
7.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra
8.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra

9.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii
10.	09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11
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 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych
16.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
17.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
18.	15 01 03	Opakowania z drewna
19.	15 01 04	Opakowania z metali
20.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
21.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
22.	15 01 07	Opakowania ze szkła
23.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
24.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02
25.	16 01 03	Zużyte opony
26.	16 01 17	Metale żelazne
27.	16 01 18	Metale nieżelazne
28.	16 01 19	Tworzywa sztuczne
29.	16 01 20	Szkło
30.	16 01 22	Inne niewymienione elementy
31.	16 01 99	Inne niewymienione odpady
32.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
33.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
34.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)
35.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory
36.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)
37.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02
38.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji
39.	17 02 01	Drewno
40.	17 02 02	Szkło
41.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
42.	17 03 80	Odpadowa papa
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.	19 10 01	Odpady żelaza i stali
52.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych
53..	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05
54.	19 12 01	Papier i tektura
55.	19 12 02	Metale żelazne
56.	19 12 03	Metale nieżelazne
57.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
58.	19 12 05	Szkło
59.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06
60.	19 12 08	Tekstyli
61.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
62..	20 01 01	Papier i tektura
63.	20 01 02	Szkło
64.	20 01 10	Odzież
65.	20 01 11	Tekstyli
66.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
67.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35
68	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37
69.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
70.	20 01 40	Metale
71.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe

2.4.2. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów

Odpady zbierane będą na terenie firmy MB Recycling spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami spółka komandytowa w obrębie działki nr ewid. 1212/56, zlokalizowanej przy ul. Czarnowskiej 56 w Piekoszowie.

Zbierane odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne przekazywane będą podmiotom posiadającym stosowne uprawnienia w zakresie gospodarowania odpadami.

2.4.3. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Tab.11 Miejsce i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia
2.	09 01 11*	Aparaty fotograficzne jednorazowego	

		użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03	danego rodzaju odpadu, w Magazynie odpadów niebezpiecznych lub na placu magazynowym na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu w zadaszonych boksach przystosowanych do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu, w Magazynie odpadów niebezpiecznych.
4.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu, w Magazynie odpadów niebezpiecznych lub na placu magazynowym na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu w zadaszonych boksach przystosowanych do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	
7.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	
8.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	
9.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach (kwasoodpornych), przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu, w Magazynie odpadów niebezpiecznych.
13.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	

14.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu, w Magazynie odpadów niebezpiecznych.
15.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	
16.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	
17.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	
18.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu, w Magazynie odpadów niebezpiecznych.
19.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	
20.	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	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach (kwasoodpornych), przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu, w Magazynie odpadów niebezpiecznych.
21.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu, w Magazynie odpadów niebezpiecznych.
22.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Selektywnie, w uporządkowany sposób w wydzielonym miejscu Magazynu odpadów niebezpiecznych.

Tab.12 Miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Selektywnie, w zamykanych, szczelnych pojemnikach lub blaszanych boksach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu lub na placu magazynowym na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu w
2.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	

			zadaszonych boksach.
3.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Selektywnie, w opakowaniach typu big-bag, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu lub na placu magazynowym na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu w zadaszonych boksach.
4.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	
5.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	
6.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Selektywnie, w zamykanych, szczelnych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu lub na placu magazynowym na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu w zadaszonych boksach.
7.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	
8.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	
9.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	
10.	09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11	
11.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów, usytuowanym w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
12.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	
13.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu lub na placu magazynowym na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu w zadaszonych boksach.
14.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	
15.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	
16.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie, w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu lub na placu magazynowym na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu w zadaszonych boksach.
17.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
18.	15 01 03	Opakowania z drewna	
19.	15 01 04	Opakowania z metali	
20.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
21.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
22.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
23.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	
24.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
25.	16 01 03	Zużyte opony	Na utwardzonym podłożu, w stosach zabezpieczonych przed

			osunięciem
26.	16 01 17	Metale żelazne	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów, usytuowanym w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
27.	16 01 18	Metale nieżelazne	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu lub na placu magazynowym na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu w zadaszonych boksach.
28.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	
29.	16 01 20	Szkło	
30.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	
31.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	
32.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	
33.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Selektywnie, w zamykanych, szczelnych pojemnikach lub blaszanych boksach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu lub na placu magazynowym na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu w zadaszonych boksach.
34.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	
35.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
36.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	
37.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	
38.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	
39.	17 02 01	Drewno	Na utwardzonym podłożu, w stosach zabezpieczonych przed osunięciem.
40.	17 02 02	Szkło	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach.
41.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	
42.	17 03 80	Odpadowa papa	W uporządkowany sposób w wydzielonym miejscu na utwardzonym placu magazynowym.
43.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
44.	17 04 02	Aluminium	
45.	17 04 03	Ołów	
46.	17 04 04	Cynk	
47.	17 04 05	Żelazo i stal	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów, usytuowanym w

			wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
48.	17 04 06	Cyna	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
49.	17 04 07	Mieszanki metali	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów, usytuowanym w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
50.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
51.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów, usytuowanym w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
52.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
53..	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	
54.	19 12 01	Papier i tektura	
55.	19 12 02	Metale żelazne	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów, usytuowanym w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
56.	19 12 03	Metale nieżelazne	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
57.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
58.	19 12 05	Szkło	
59.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Na utwardzonym podłożu, w stosach zabezpieczonych przed osunięciem.
60.	19 12 08	Tekstylia	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
61.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju

		niż wymienione w 19 12 11	odpadów, usytuowanym w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
62..	20 01 01	Papier i tektura	Selektywnie, w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
63.	20 01 02	Szkło	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
64.	20 01 10	Odzież	
65.	20 01 11	Tekstylia	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów, usytuowanym w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
66.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Selektywnie, w zamykanych, szczelnych pojemnikach lub blaszanych boksach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu lub na placu magazynowym na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu w zadaszonych boksach.
67.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	
68	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Na utwardzonym podłożu, w stosach zabezpieczonych przed osunięciem.
69.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
70.	20 01 40	Metale	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów, usytuowanym w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
71.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	

Zbierane odpady niebezpieczne magazynowane będą w miejscach na ten cel przeznaczony, w sposób selektywny. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych winno odbywać się w sposób zabezpieczający środowisko przed ich negatywnym oddziaływaniem.

2.4.4. Opis metody lub metod zbierania odpadów

Odpady będą gromadzone przed ich transportem do miejsc przetwarzania. Poddane zostaną wstępnemu sortowaniu w sposób nieprowadzący do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów i niepowodujący zmiany klasyfikacji odpadów.

2.4.5. Dodatkowe warunki zbierania odpadów, jeżeli wymaga tego specyfika odpadów, w szczególności niebezpiecznych, lub potrzeba zachowania wymagań ochrony życia lub zdrowia ludzi lub środowiska

Odpady będą zbierane w sposób, nie powodujący zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska.

2.4.6. Wymagania wynikające z przepisów odrębnych

Zbieranie odpadów powinno odbywać się z zachowaniem wytycznych zawartych w przepisach:

- a) o bateriach i akumulatorach,
- b) o substancjach kontrolowanych,
- c) o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.

2.5. Warunki wynikające z art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

2.5.1 Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Suma mas poszczególnych rodzajów odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przeznaczonych do przetworzenia nie może przekroczyć odpowiednio 45 Mg/dobę odpadów niebezpiecznych oraz 135 Mg/dobę odpadów innych niż niebezpieczne (12420,0 Mg/rok odpadów niebezpiecznych oraz 37260,0 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne) ponieważ na tyle pozwala łączna wydajność wszystkich linii technologicznych.

Tab. 12 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do rozdrabniania odpadów I stopnia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>				
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R12	7000,0
2.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	R12	10000,0
Suma			-	17000,0

Tab. 13 Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przetwarzania na linii do rozdrabniania odpadów I stopnia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,0
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
2.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 160215	2000,0
3.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	500,0
4.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	500,0
5.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	300,0
6.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	600,0
7.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	200,0
8.	19 12 01	Papier i tektura	200,0
9.	19 12 02	Metale żelazne	4044,0
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	1000,0
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3000,0
12.	19 12 05	Szkło	2946,0
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500,0
14.	19 12 08	Tekstyli	300,0
15.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	400,0
16.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	500,0
Suma			17000,0

Tab. 14 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do ręcznego demontażu zużytego sprzętu w tym telewizorów, monitorów i kineskopów CRD i LCD

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne				
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R12	2000,0
2.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	R12	1000,0
3.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	R12	2004,0
Odpady inne niż niebezpieczne				
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R12	3000,0
5.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R12	500,0
6.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	R12	6476,0
Suma			-	14980,0

Tab. 15 Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przetwarzania na linii do ręcznego demontażu zużytego sprzętu w tym telewizorów, monitorów i kineskopów CRD i LCD

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	1,0
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	1,0
3.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	2,0
4.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	200,0
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	200,0
6.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	200,0
7.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	200,0
8.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	200,0
9.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z	500,0

		mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
10.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 160215	1600,0
11.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	500,0
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	500,0
13.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	500,0
14.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	350,0
15.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	50,0
16.	19 12 01	Papier i tektura	100,0
17.	19 12 02	Metale żelazne	3000,0
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	800,0
19.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3000,0
20.	19 12 05	Szkło	2480,0
21.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	200,0
22.	19 12 08	Tekstylija	100,0
23.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	100,0
24.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	196,0
Suma			14 980,0

Tab. 16 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do ręcznego sortowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	R12	0,2
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	R12	10,8
3.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	R12	5,0
4.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	R12	400,0
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R12	500,0
6.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	R12	500,0
7.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	R12	500,0

8.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	R12	500,0
9.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	R12	500,0
Odpady inne niż niebezpieczne				
10.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R12	3579,0
11.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	R12	500,0
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	R12	500,0
13.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	R12	50,0
14.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	R12	100,0
15.	19 12 01	Papier i tektura	R12	100,0
16.	19 12 02	Metale żelazne	R12	1000,0
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	R12	700,0
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	R12	500,0
19.	19 12 05	Szkło	R12	500,0
20.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	R12	200,0
21.	19 12 08	Tekstylia	R12	50,0
22.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	R12	5,0
23.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	R12	300,0
Suma			-	11000,0

Tab. 17 Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przetwarzania na linii do ręcznego sortowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	1,0
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	3,0
3.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	100,0
4.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	500,0
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	500,0
6.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	500,0
7.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	500,0
8.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	100,0
9.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z	50,0

		mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
10.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 160215	1146,0
11.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	500,0
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	500,0
13.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	100,0
14.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	250,0
15.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	50,0
16.	19 12 01	Papier i tektura	100,0
17.	19 12 02	Metale żelazne	1000,0
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	800,0
19.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1500,0
20.	19 12 05	Szkło	1500,0
21.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500,0
22.	19 12 08	Tekstyliia	300,0
23.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	100,0
24.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	400,0
Suma			11000,0

Tab. 18 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do demontażu kineskopów CRT-MB-01

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R12	1000,0
2.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	R12	500,0
3.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	R12	2500,0
Suma			-	4000,0

Tab. 19 Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przetwarzania na linii do demontażu kineskopów CRT-MB-01

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	0,5
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,5
3.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	50,0
4.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	100,0
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	100,0
6.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	100,0
7.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	100,0
8.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	100,0
9.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	500,0
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
10.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	369,0
11.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	100,0
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	100,0
13.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	100,0
14.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	70,0
15.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	30,0
16.	19 12 01	Papier i tektura	50,0
17.	19 12 02	Metale żelazne	1000,0
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	400,0
19.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	100,0
20.	19 12 05	Szkło	500,0
21.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10,0
22.	19 12 08	Tekstylia	10,0
23.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	10,0
24.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	100,0
Suma			4000,0

Tab. 20 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do recyklingu elementów zawierających metale nieżelazne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R4	1500,0
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	R4	200,0
Suma			-	1700,0

Tab. 21 Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przetwarzania na linii do recyklingu elementów zawierających metale nieżelazne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	30,0
2.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	20,0
3.	19 12 01	Papier i tektura	50,0
4.	19 12 02	Metale żelazne	550,0
5.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,0
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	500,0
7.	19 12 08	Tekstylia	50,0
Suma			1700,0

Tab. 22 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do sortowania odpadów zużytych baterii oraz zużytych akumulatorów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne				
1.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	R12	500,0
Odpady inne niż niebezpieczne				
2.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	R12	500,0
Suma			-	1000,0

Tab. 23 Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przetwarzania na linii do sortowania odpadów zużytych baterii oraz zużytych akumulatorów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	100,0
2.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	100,0
Odpady inne niż niebezpieczne			
3.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	400,0
4.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	400,0
Suma			1000,0

Zgodnie z ustawą o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym odpady przeznaczone do przetwarzania przedstawione powyżej będą obejmowały następujące grupy i rodzaje sprzętu elektrycznego i elektronicznego:

Tab. 24 Grupy i rodzaje sprzętu elektrycznego i elektronicznego

Nr grupy	Rodzaje sprzętu elektrycznego i elektronicznego
1	2
1	Wielkogabarytowe urządzenia gospodarstwa domowego
	1. Wielkogabarytowe urządzenia chłodzące
	2. Chłodziarki
	3. Zamrażarki
	4. Pozostałe wielkogabarytowe urządzenia używane do chłodzenia, konserwowania i przechowywania żywności
	5. Pralki
	6. Suszarki do ubrań
	7. Zmywarki
	8. Urządzenia kuchenne, w tym kuchenki
	9. Piece elektryczne
	10. Elektryczne płyty grzejne
	11. Mikrofalówki
	12. Pozostałe wielkogabarytowe urządzenia używane do gotowania i innego typu przetwarzania żywności
	13. Elektryczne urządzenia grzejne
	14. Grzejniki elektryczne
	15. Pozostałe wielkogabarytowe urządzenia używane do ogrzewania pomieszczeń, łóżek, mebli wypoczynkowych
	16. Wentylatory elektryczne
	17. Urządzenia klimatyzacyjne
	18. Pozostały sprzęt wentylujący, wyciągi wentylacyjne i sprzęt konfekcjonujący
2	Małogabarytowe urządzenia gospodarstwa domowego

	1. Odkurzacze
	2. Zamiatacze do dywanów
	3. Pozostałe urządzenia czyszczące
	4. Urządzenia używane do szycia, dziania, tkania i innego typu przetwarzania wyrobów włókienniczych
	5. Żelazka i pozostałe urządzenia do prasowania, maglowania i pozostałe urządzenia służące do pielęgnacji ubrań
	6. Tostery
	7. Frytownice
	8. Rozdrabniacze, młynki do kawy oraz urządzenia do otwierania i zamykania pojemników i opakowań
	9. Noże elektryczne
	10. Urządzenia do strzyżenia włosów, suszenia włosów, szczotkowania zębów, golenia, masażu oraz pozostałe urządzenia do pielęgnacji ciała
	11. Zegary, zegarki oraz urządzenia do celów odmierzania, wskazywania lub rejestrowania czasu
	12. Wagi
	13. Pozostałe małogabarytowe urządzenia gospodarstwa domowego
3	Sprzęt teleinformatyczny i telekomunikacyjny
	A. Scentralizowane przetwarzanie danych:
	1. Komputery duże
	2. Stacje robocze
	3. Jednostki drukujące
	B. Komputery osobiste:
	1. Komputery osobiste stacjonarne, w tym procesor, mysz, monitor i klawiatura
	2. Laptopy, w tym procesor, mysz, monitor i klawiatura
	3. Notebooki
	4. Notepady
	5. Drukarki
	6. Sprzęt kopiujący
	7. Elektryczne i elektroniczne maszyny do pisania
	8. Kalkulatory kieszonkowe i biurowe
	9. Pozostały sprzęt do zbierania, przechowywania, przetwarzania, prezentowania lub przekazywania informacji drogą elektroniczną
	10. Terminale i systemy użytkownika
	11. Faksy
	12. Teleksy
	13. Telefony
	14. Automaty telefoniczne
	15. Telefony bezprzewodowe
	16. Telefony komórkowe
	17. Systemy zgłoszeniowe/sekretarki automatyczne
	18. Pozostałe produkty lub sprzęt służący do transmisji głosu, obrazu lub innych informacji za pomocą technologii telekomunikacyjnej

4	Sprzęt audiowizualny
	1. Odbiorniki radiowe
	2. Odbiorniki telewizyjne
	3. Kamery video
	4. Sprzęt video
	5. Sprzęt hi-fi
	6. Wzmacniacze dźwięku
	7. Instrumenty muzyczne
	8. Pozostałe produkty lub urządzenia wykorzystywane do nagrywania lub kopiowania dźwięku lub obrazów, w tym sygnałów, lub wykorzystujące technologie przesyłu dźwięku i obrazu inne niż telekomunikacyjne
5	Sprzęt oświetleniowy
	1. Oprawy oświetleniowe do lamp fluorescencyjnych, z wyjątkiem opraw oświetleniowych stosowanych w gospodarstwach domowych
	2. Liniowe lampy fluorescencyjne
	3. Kompaktowe lampy fluorescencyjne
	4. Wysokoprężne lampy wyładowcze, w tym ciśnieniowe lampy sodowe oraz lampy metalohalogenkowe
	5. Niskoprężne lampy sodowe
	6. Pozostałe urządzenia oświetleniowe służące do celów rozpraszania i kontroli światła, z wyjątkiem żarówek
6	Narzędzia elektryczne i elektroniczne, z wyjątkiem wielkogabarytowych, stacjonarnych narzędzi przemysłowych
	1. Wiertarki
	2. Piły
	3. Maszyny do szycia
	4. Urządzenia do skręcania, mielenia, piaskowania, przemiału, piłowania, cięcia, nawiercania, robienia otworów, nabijania, składania, gięcia lub podobnych metod przetwarzania drewna, metalu i innych materiałów
	5. Narzędzia do nitowania, przybijania lub przyśrubowania lub usuwania nitów, gwoździ, śrub lub podobnych zastosowań
	6. Narzędzia do spawania, lutowania lub podobnych zastosowań
	7. Urządzenia do rozpylania, rozpraszania, rozpraszania lub innego typu nanoszenia cieczy lub substancji gazowych innymi metodami
	8. Narzędzia do koszenia trawy lub innych prac ogrodniczych
	9. Pozostałe narzędzia elektryczne i elektroniczne
7	Zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy
	1. Kolejki elektryczne lub tory wyścigowe
	2. Kieszonkowe konsole do gier video
	3. Gry video
	4. Komputerowo sterowane urządzenia do uprawiania sportów rowerowych, nurkowania, biegania, wiosłowania
	5. Sprzęt sportowy z elektrycznymi lub elektronicznymi częściami składowymi
	6. Automaty uruchamiane monetą, banknotem (pieniądem papierowym), żetonem

	lub innym podobnym artykułem
	7. Pozostałe zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy
8	Wyroby medyczne, z wyjątkiem wszystkich wszczepianych i skażonych produktów
	1. Sprzęt do radioterapii
	2. Sprzęt do badań kardiologicznych
	3. Sprzęt do dializoterapii
	4. Sprzęt do wentylacji płuc
	5. Urządzenia medyczne wykorzystujące technikę nuklearną
	6. Sprzęt laboratoryjny do diagnostyki in vitro
	7. Analizatory
	8. Zamrażarki laboratoryjne
	9. Testy płodności
	10. Pozostałe urządzenia do wykrywania, zapobiegania, monitorowania, leczenia, łagodzenia przebiegu choroby, urazów lub niepełnosprawności
9	Przyrządy do nadzoru i kontroli
	1. Czujniki dymu
	2. Regulatory ciepła
	3. Termostaty
	4. Urządzenia pomiarowe, ważące lub do nastawu używane w gospodarstwie domowym lub jako sprzęt laboratoryjny
	5. Pozostałe przyrządy nadzoru i kontroli używane w obiektach i instalacjach przemysłowych (np. w panelach sterowniczych)
10	Automaty do wydawania
	1. Automaty do wydawania napojów gorących
	2. Automaty do wydawania butelek lub puszek z zimnymi i gorącymi napojami
	3. Automaty do wydawania produktów stałych
	4. Automaty do wydawania pieniędzy - bankomaty
	5. Inne wydające wszelkiego rodzaju produkty

2.5.2 Miejsce i dopuszczona metoda lub metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia

W związku z prowadzeniem przedmiotowej instalacji IPPC, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach na terenie zakładu prowadzone będą procesy odzysku odpadów oznaczone symbolami:

R4 - recykling lub odzysk metali i związków metali

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

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w wyniku sortowania oraz ręcznego i mechanicznego demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zużytych baterii i zużytych akumulatorów.

Przyjęte na zakład odpady będą ważone i ewidencjonowane, a następnie będą gromadzone w wydzielonej części zakładu. Po dokonaniu ww. czynności odpady będą segregowane na poszczególne rodzaje.

Następnie odpady w zależności od rodzaju poddawane będą procesowi odzysku na odpowiedniej linii technologicznej:

- do rozdrabniania odpadów I stopnia,
- do ręcznego demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w tym telewizorów, monitorów i kineskopów CRD i LCD,
- do ręcznego sortowania odpadów,
- do demontażu kineskopów CRT-MB-01,
- linii do recyklingu elementów zawierających metale nieżelazne,
- do sortowania odpadów zużytych baterii oraz zużytych akumulatorów.

Linie technologiczne zostały opisane w punkcie 1.2.1. niniejszej decyzji.

Zgodnie z posiadaną decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach suma mas poszczególnych rodzajów odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przeznaczonych do przetworzenia nie może przekroczyć odpowiednio 45 Mg/dobę odpadów niebezpiecznych oraz 135 Mg/dobę odpadów innych niż niebezpieczne (12420,00 Mg/rok odpadów niebezpiecznych oraz 37260,00 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne) ponieważ na tyle pozwala łączna wydajność wszystkich linii technologicznych.

Po przyjęciu zużytego sprzętu w pierwszej kolejności zostaną usunięte składniki niebezpieczne, materiały i części składowe, określone w załączniku nr 2 do ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, w tym:

1. PCB,
2. części składowe zawierające rtęć, w tym wyłączniki lub podświetlacze,
3. baterie i akumulatory,

4. płytki obwodów drukowanych do telefonów komórkowych oraz inne wyroby, jeżeli powierzchnia płytek obwodów drukowanych jest większa niż 10 centymetrów kwadratowych,
5. wkłady drukujące, płynne i proszkowe, a także tonery barwiące,
6. tworzywo sztuczne zawierające związki bromu zmniejszające palność,
7. azbest oraz części składowe zawierające azbest,
8. lampy elektronopromieniowe,
9. wodorochlorofluorowęglowodory (HCFC), chlorofluorowęglowodory (CFC), wodorofluorowęglowodory (HFC) lub węglowodory (HC),
10. gazowe lampy wyładowcze,
11. wyświetlacze ciekłokrystaliczne wraz z obudową, jeżeli ją zawierają, o powierzchni większej niż 100 cm² oraz wszystkie tego typu podświetlacze z gazowymi lampami wyładowczymi,
12. zewnętrzne okablowanie elektryczne,
13. części składowe zawierające ogniotrwałe włókna ceramiczne,
14. części składowe zawierające substancje promieniotwórcze,
15. kondensatory elektrolityczne,
16. oleje ze sprężarek.

Następnie zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny, z którego usunięto w/w substancje i mieszaniny oraz części składowe, w dalszej kolejności przetwarzany będzie w następujący sposób:

- z lamp elektronopromieniowych – usuwana będzie osłona fluorescencyjna,
- z gazowych lamp wyładowczych – usuwana będzie rtęć,
- z urządzeń zawierających gazy zubożające warstwę ozonową lub mające potencjał powodowania globalnego efektu cieplarnianego (GWP) powyżej 15, w tym gazy znajdujące się w piankach oraz obwodach chłodzących - gazy będą właściwie odessane i odpowiednio oczyszczone.

2.5.3 Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów, jeżeli wymaga tego rodzaj odpadów, w szczególności niebezpiecznych, lub potrzeba zachowania wymagań ochrony życia, zdrowia ludzi lub środowiska

Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie w sposób, nie powodujący zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska.

2.5.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Miejsce i sposób magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania będzie analogiczne jak w tabeli 7 i tabeli 8 niniejszej decyzji.

2.5.5 Informacje wynikające z przepisów odrębnych

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie zgodnie z przepisami:

- a) o bateriach i akumulatorach,
- b) o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.

2.5 Gospodarka wodno-ściekowa

2.5.1. Zaopatrzenie w wodę

Na potrzeby związane z funkcjonowaniem instalacji woda dostarczana jest z gminnej sieci wodociągowej na podstawie stosownej umowy.

Pobierana woda zużywana jest na cele socjalno-bytowe oraz technologiczne. Pobór wody opomiarowany jest wodomierzem.

Roczne zużycie wody wynosi około 1397 m³/rok, w tym:

- na cele socjalno-bytowe – 1171 m³/rok;
- na cele technologiczne – 226 m³/rok.

2.5.2. Gospodarka ściekowa.

Ścieki przemysłowe powstają podczas prowadzenia prac porządkowych z użyciem wody (mycie posadzki w hali przetwarzania zsee oraz zużytych baterii i akumulatorów). Ścieki te gromadzone są w zbiorniku bezodpływowym o pojemności 16 m³, a następnie wywożone

na oczyszczalnię ścieków. Przed odprowadzeniem do zbiornika, ścieki przemysłowe podczyszczane są w separatorze koalescencyjnym o przepływie 3 l/s.

Ilość ścieków przemysłowych z instalacji IPPC:

- maksymalnie na godzinę (Q_{hmax}) = 0,94 m³/h;
- średnio na dobę ($Q_{dśr}$) = 0,75 m³/d;
- maksymalnie na rok ($Q_{max rok}$) = 226 m³/rok.

Stan i skład ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji IPPC:

zawiesina ogólna – 35 mg/l;

węglowodory ropopochodne – 15 mg/l.

3. WARUNKI PROWADZENIA MONITORINGU ŚRODOWISKA ORAZ KONTROLI EKSPLOATACJI INSTALACJI

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

3.1.1. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Ze względu na marginalny charakter zorganizowanej emisji do powietrza, nie nakłada się obowiązku w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza.

3.1.2. Monitoring emisji hałasu

Należy prowadzić okresowe pomiary hałasu przenikającego z instalacji do środowiska na obszarach objętych ochroną przed hałasem w porze dziennej i nocnej, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji, z częstotliwością co dwa lata.

Monitoring i ewidencja odpadów

Wytwarzane i przetwarzane odpady będą ważone i ewidencjonowane, a pracownicy odpowiedzialni za prowadzenie ewidencji, kontrolować będą ilości odpadów poszczególnych rodzajów, dopuszczonych niniejszą decyzją.

Ilościową i jakościową ewidencję odpadów należy prowadzić zgodnie z art. 66 ustawy o odpadach.

3.1.4. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

Monitoring zużycia wody pobieranej z sieci wodociągowej odbywał się będzie na podstawie odczytu z wodomierza - z częstotliwością 1 raz na kwartał.

Ścieki wywożone są do oczyszczalni przez jednostkę specjalistyczną. Należy prowadzić rejestr wywożonych ścieków na podstawie potwierdzeń wywozu.

3.1.5. Monitoring zużycia energii

Monitorowanie zużycia energii odbywać się będzie na podstawie licznika energii elektrycznej odczytywanego przez dostawcę energii.

3.2. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych w zakresie monitorowania środowiska oraz kontroli eksploatacji instalacji.

Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu będą zgodne z przepisami w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji.

Wyniki pomiarów należy przekazywać do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego oraz do Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Kielcach.

3.3. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 Prawa ochrony środowiska

Sprawozdania w zakresie gospodarowania odpadami należy przekazywać do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

Przekazywanie danych z zakresu:

- gospodarowania odpadami zgodne będzie z wymogami art. 75 ustawy o odpadach,

- pomiarów hałasu - będzie zgodne z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji.

4. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

4.1. Metody ochrony powietrza

Ochrona powietrza na terenie zakładu realizowana jest poprzez:

- hermetyzację procesów technologicznych,
- zastosowanie elektrycznego ogrzewania, dzięki czemu wyeliminowana została emisja zanieczyszczeń do powietrza z źródeł energetycznego spalania paliw,
- stosowanie odpowiednich rodzajów wkładów filtracyjnych na linii do przetwarzania sprzętu chłodniczego oraz odpowiednie worki odpylające na linii do recyklingu elementów zawierających metale nieżelazne,
- systematyczne przeprowadzanie bieżących kontroli szczelności poszczególnych urządzeń technologicznych pod kątem sprawności filtrów, szczelności, i ogólnej sprawności technicznej.

4.2. Metody ochrony przed hałasem

Zakład nie graniczy bezpośrednio z terenami podlegającymi ochronie przed hałasem, wyszczególnionymi w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej, tj. tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, znajdują się w odległości około 50 m od granicy zakładu.

Ze względu na brak przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu oraz na fakt, że najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej znajdują się w znacznej odległości od zakładu, nie zachodzi potrzeba stosowania dodatkowych metod ochrony przed hałasem.

4.3. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami

Ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami realizowane będzie poprzez:

- racjonalizację i planowanie dostaw materiałów i surowców,
- wdrożenie programu napraw i remontów zapewniającego sprawne działanie sprzętu i urządzeń,
- magazynowanie odpadów w sposób selektywny, w wyznaczonych miejscach, w sposób bezpieczny dla środowiska i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych miejscach,
- prowadzenie ewidencji powstających odpadów.

4.4. Metody ochrony wód

Efektywne zużycie wody polegać będzie na:

- a) dostosowaniu poboru wody do rzeczywistych potrzeb,
 - b) prowadzeniu stałego monitoringu poboru wody za pomocą wodomierza,
- odprowadzanie ścieków przemysłowych do zbiornika bezodpływowego i systematyczny wywóz na oczyszczalnię ścieków,
 - podczyszczanie ścieków przemysłowych w separatorze koalescencyjnym.

Dla zapewnienia sprawności pracy zainstalowanego urządzenia podczyszczającego ścieki przemysłowe, przeprowadzane będą, co najmniej 2 razy w roku przeglądy eksploatacyjne urządzenia oraz dokonywane stosowne zapisy w książce eksploatacji.

4.5. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska

Prowadzone na terenie na terenie działki nr ewid. 1212/56, zlokalizowanej przy ul. Czarnowskiej 56 w Piekoszowie, należących do MB Recycling Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami spółka komandytowa, ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce procesy technologiczne (wytwarzanie i przetwarzanie odpadów) zgodne są z zasadami ochrony środowiska określonymi w przepisach prawa.

4.6. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej

Redukcja ilości zużywanych surowców realizowana będzie poprzez:

- opracowywanie i stosowanie procedur i instrukcji gospodarki surowcami i materiałami,

- optymalne wykorzystywanie wydajności linii produkcyjnej,
- stosowanie odpowiedniego oprzyrządowania maszyn, celem wydłużenia ich wartości użytkowej,
- obniżanie strat na zużywanych materiałach i surowcach poprzez ich efektywne wykorzystanie.

4.7. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

Efektywna gospodarka energetyczna realizowana będzie poprzez prowadzenie działań służących minimalizacji strat energii elektrycznej w procesie technologicznym.

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

Metody ochrony środowiska gruntowo-wodnego:

- odpady magazynowane będą w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na glebę, ziemię oraz wody gruntowe;
- substancje niebezpieczne dla środowiska gruntowo-wodnego będą magazynowane w sposób zabezpieczający przed niekontrolowanym przedostaniem się substancji chemicznych do ziemi;
- miejsca magazynowania substancji niebezpiecznych wyposażone zostaną w odpowiednią ilość sorbentów, celem neutralizacji ewentualnych wycieków;
- załadunek odpadów odbywać się będzie w sposób zapobiegający przed rozproszeniem i rozlaniem nie powodując skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych. Transport odpadów niebezpiecznych odbywać się będzie zgodnie z warunkami określonymi w przepisach o przewozie drogowym towarów niebezpiecznych;
- prowadzone będą kontrole stanu technicznego urządzeń i obiektów instalacji oraz codzienna obserwacja danego stanowiska przez pracowników, w celu wykrycia ewentualnych nieszczelności, niekontrolowanych wycieków oraz uszkodzeń urządzeń instalacji.

5. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

Rodzaj prowadzonej działalności nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko.

6. EKSPLOATACJA INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJACYCH OD NORMALNYCH

Dla przedmiotowej instalacji nie przewiduje się pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

7. ZAPOBIEGANIE AWARIOM

Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym ryzyku albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

O stwierdzonych zmianach obserwowanych parametrów, wskazujących na możliwość wystąpienia lub powstanie zagrożeń dla środowiska należy niezwłocznie powiadamiać Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Kielcach.

8. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI

Zamknięcie instalacji typu IPPC wiązać się będzie z demontażem poszczególnych urządzeń lub całej instalacji.

Przed demontażem instalacji zostaną usunięte wszystkie substancje niebezpieczne.

Powstałe podczas demontażu instalacji odpady przekazane zostaną odbiorcom odpadów, celem ich odzysku lub unieszkodliwienia.

Przed zakończeniem eksploatacji instalacji MB Recycling spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami spółka komandytowa, ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce uzyska wymagane prawem decyzje administracyjne.

9. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony

U z a s a d n i e

Spółka MB Recycling spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami spółka komandytowa, ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce wystąpiła z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem działań obróbki fizyczno-chemicznej, zlokalizowanej na terenie działki nr ewid. 1212/56, zlokalizowanej przy ul. Czarnowskiej 56 w Piekoszowie. Jednocześnie spółka zwróciła się z prośbą o wygaszenie decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 8 lutego 2010 r.; znak: OWŚ.VII.7680-7/09 udzielającej pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Wnioskiem objęto instalację do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz instalację do przetwarzania zużytych baterii lub zużytych akumulatorów. Instalacje są nierozzerwalnie z sobą powiązane i dlatego potraktowane zostały jako całość.

Z przedłożonego wniosku wynika, że przedmiotowa instalacja, zgodnie z pkt. 5 ppkt. 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (j.t. Dz. U. z 2014r., poz. 1169 ze zm.) kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości i wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego, w trybie przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska (j. t. Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.).

Instalacja IPPC składa się z następujących linii technologicznych: do rozdrabniania odpadów I stopnia, do ręcznego demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w tym telewizorów, monitorów i kineskopów CRD i LCD, do ręcznego sortowania odpadów, do demontażu kineskopów CRT-MB-01, do recyklingu elementów zawierających metale nieżelazne, do sortowania odpadów zużytych baterii oraz zużytych akumulatorów. Ilość

odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przeznaczonych do przetworzenia nie przekroczy 49680,00 Mg odpadów rocznie ponieważ na tyle pozwala łączna wydajność wszystkich linii technologicznych.

Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego spełnił wymagania formalne, określone w ustawie Prawo ochrony środowiska. Wniesiona została również opłata rejestracyjna za wydanie pozwolenia zintegrowanego na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

W toku szczegółowej analizy wniosku stwierdzono, że informacje i dane w nim zawarte wymagają wyjaśnień. W związku z powyższym, zwrócono się do wnioskodawcy o jego weryfikację. Po uzupełnieniach przedmiotowy wniosek spełnił wymagania aktualnie obowiązujących przepisów.

W dniu 14 kwietnia 2015 r. zawiadomiono o wszczęciu postępowania. Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem było wydanie pozwolenia zintegrowanego. Przed wydaniem decyzji przeprowadzono procedurę udziału społeczeństwa. Podano do publicznej wiadomości informację o umieszczeniu danych o wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach oraz poinformowano o możliwości składania uwag i wniosków, wskazując jednocześnie miejsce i 21 – dniowy termin ich składania. Obwieszczenie w wyżej wymienionej sprawie zostało umieszczone na tablicach ogłoszeń: Urzędu Gminy w Piekoszowie, na terenie MB Recycling spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami spółka komandytowa oraz Urzędu Marszałkowskiego Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach, a także było dostępne na stronie Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Świętokrzyskiego. W trakcie prowadzonego postępowania z udziałem społeczeństwa, w ustawowym terminie nie wpłynęły żadne uwagi lub wnioski.

We wniosku wydanie pozwolenia na zintegrowanego wykazano, że eksploatacja przedmiotowej instalacji IED nie będzie powodowała przekroczenia wartości odniesienia wyrażonych jako poziomy substancji w powietrzu zawarte w załączniku nr 1 do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 z 2010 r., poz. 87).

W niniejszej decyzji nie określono dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń z emitorów E1-E4 hali demontażu oraz emitorów E6-E8 sektora hali, w którym zlokalizowana jest linia ręcznego sortowania odpadów, gdyż zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013r., poz. 1232 z późn. zm.) w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany z instalacji, do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Zakład nie graniczy bezpośrednio z terenami podlegającymi ochronie przed hałasem, wyszczególnionymi w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (j. t. Dz. U. z 2014 r., poz. 112). Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej, tj. tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, znajdują się odpowiednio w odległości około 50 m od granicy zakładu. Dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego z instalacji na tereny podlegające ochronie akustycznej określone zostały w niniejszej decyzji na podstawie ww. rozporządzenia.

W związku z prowadzoną działalnością, w obrębie instalacji są wytwarzane, przetwarzane i zbierane odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne. W niniejszej decyzji zostały określone warunki dotyczące gospodarowania przedmiotowymi odpadami.

Odpady gromadzone są w wyznaczonych miejscach, w sposób selektywny, zabezpieczone przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko, oraz przed dostępem osób postronnych. Następnie przekazywane są odbiorcom odpadów posiadającym stosowne decyzje administracyjne w zakresie gospodarki odpadami lub też zagospodarowywane we własnych instalacjach.

W niniejszym pozwoleniu nie określono warunków poboru wody i emisji ścieków z instalacji IPPC. Na potrzeby instalacji woda pobierana jest z gminnej sieci wodociągowej na podstawie stosownej umowy. Powstające na terenie Zakładu ścieki przemysłowe oczyszczane są w separatorze koalescencyjnym i gromadzone w zbiorniku bezodpływowym, a następnie wywożone na oczyszczalnię ścieków.

Instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym nie powoduje oddziaływania transgranicznego oraz nie kwalifikują się do zakładów o zwiększonym ryzyku albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Na podstawie przedłożonego wniosku w sprawie uzyskania pozwolenia zintegrowanego, stwierdzono, że instalacja typu IPPC spełnia wszystkie aktualne wymagania niezbędne do udzielenia takiego pozwolenia.

W związku z powyższym, orzeczono jak w osnowie.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (j. t. Dz. U. z 2015r., poz.783 wnioskodawca wniósł opłatę skarbową za wydanie pozwolenia zintegrowanego na konto Urzędu Miasta w Kielcach.

Pouczenie:

Od decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Stasimir Neugebauer
 Dyrektor Departamentu
 Rozwoju Obszarów Wiejskich i Środowiska

Otrzymuje:

1. MB Recycling spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
 Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami spółka komandytowa
 ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
 Departament Ochrony Powietrza
 ul. Wawelska 52/54
 00 – 922 Warszawa
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Kielcach
 Al. IX Wieków Kielc 3, 29-955 Kielce
3. Wójt Gminy Piekoszów
 ul. Częstochowska 66a, 26-056 Piekoszów
4. a/a