



OWŚ.VII.7222.19.2013

Kielce, dn. 17.03.2014 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) oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, 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 Przedsiębiorstwa Gospodarki Odpadami MB Recycling Sp. z o.o. ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego

orzekam:

udzielam Przedsiębiorstwu Gospodarki Odpadami MB Recycling Sp. z o.o. ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce REGON 260078130; NIP 6572691847 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania z wyjątkiem składowania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, tj. instalacji do przetwarzania:

- zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego,
 - zużytych baterii lub zużytych akumulatorów,
- zlokalizowanych na terenie działek nr ewid. 13/4 i 14/4 w miejscowości Micigózd, gmina Piekoszów i określam:

I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI

I.1. Opis instalacji

Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami MB Recycling Sp. z o.o. ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce 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. instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania z wyjątkiem składowania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę.

Przedmiotowa instalacja zlokalizowana jest na terenie działek nr ewid. 13/4 i 14/4 w miejscowości Micigózd, gmina Piekoszów. Nieruchomość ma powierzchnię 13 800 m² i stanowi własność Przedsiębiorstwa Gospodarki Odpadami MB Recycling Sp. z o.o.

W skład urządzeń technicznych powiązanych technologicznie wchodzi linie:

- do demontażu i przetwarzania sprzętu chłodniczego,
- do przetwarzania elementów zawierających metale nieżelazne,
- do rozdrabniania i wstępnej separacji elektromagnetycznej małogabarytowego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego,
- do przetwarzania zużytych kartridży i tonerów,
- do przetwarzania szkła kineskopowego,
- kompaktowej separacji optycznej, indukcyjnej, prądowo wirowej, magnetycznej rozdrobnionych małogabarytowych urządzeń,
- do przetwarzania baterii i akumulatorów.

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

I.2. Charakterystyka instalacji

I.2.1. Parametry techniczne zastosowanych urządzeń i procesów technologicznych

Linia demontażu i przetwarzania sprzętu chłodniczego

Przetwarzanie lodówek rozpoczyna się od odessania mieszanki olejowej CFC z kompresora oraz oddzielenie automatycznie cząsteczki CFC (chlorofluorowęglowodórów) od oleju.

Następnie w zamkniętej komorze następuje proces rozdrabniania. Urządzenia chłodnicze rozdrabniane są przez dwa wały naprzeciwległych noży tnących a następnie wewnątrz młyna bijakowego materiał pozostały po rozdrobnieniu wstępnym zostaje dość mocno zbity. Po tym etapie następuje transport materiałów rozdrobnionych do działu segregacji gdzie następuje oddzielenie metali żelaznych od metali nieżelaznych, tworzyw sztucznych, odpadów oraz pianki poliuretanowej.

Wydajność linii:

- 4,5 Mg/h
- 17280 Mg/rok

Linia do rozdrabniania i wstępnej separacji elektromagnetycznej małogabarytowego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego

Małogabarytowy zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny będzie dozowany na taśmociąg zasypowy do dwóch młynów zgrubnych, umieszczonych nad sobą. Z otrzymanego materiału, separatorem magnetycznym zlokalizowanym nad drugim taśmociągiem, zostanie oddzielona materia ferromagnetyczna i pozostała. Pozostała materia zostanie dalej przetworzona na młynie 4-wałowym dokładnym, gdzie dalszy surowiec będzie podlegał segregacji na linii kompaktowej.

Wydajność linii:

- 3,5 Mg/h
- 13440 Mg/rok

Linia do przetwarzania elementów zawierających metale nieżelazne

Elementy zawierające metale nieżelazne podane na taśmociąg transportowy zostaną przetransportowane do kompaktowego urządzenia do przetwarzania, gdzie efektem końcowym pracy maszyny są oddzielone surowce: metali nieżelaznych i tworzyw.

Wydajność linii:

- 0,5 Mg/h
- 1920 Mg/rok

Linia do przetwarzania zużytych lub pustych kartridży i tonerów

Zużyte lub puste kartridże i tonery będą podane do kosza zasypowego młyna. Tam zmielone, następnie podajnikiem ślimakowym zostaną przetransportowane do urządzenia myjącego. Umyty surowiec dalej zostanie przetransportowany do granulatora, gdzie przerobiony na odpowiednią frakcję trafi na linię kompaktową celem dalszej separacji.

Wydajność linii:

- 4,2 Mg/h
- 16128 Mg/rok

Linia do przetwarzania szkła kineskopowego

Szkło kineskopowe i inne będzie zasypane do zasobnika, skąd będzie dozowane taśmociągiem na młyn młotkowy. Następnie zostanie przetwarzane do uzyskania mieszaniny ziaren.

Wydajność linii:

- 4,8 Mg/h
- 18432 Mg/rok

Linia kompaktowa do separacji optycznej, indukcyjnej, prądowo wirowej, magnetycznej

Surowiec przerobiony do odpowiedniego formatu na innych liniach, będzie dozowany na systemy separacji elektromagnetycznej, prądów wirowych, optycznej. Efektem tego będzie już posortowany materiał.

Wydajność linii:

- 4 Mg/h
- 15360 Mg/rok

Linia do przetwarzania baterii i akumulatorów

Baterie i akumulatory będą umieszczone w zasobniku, gdzie dozowane na platformę wibrującą, poprzez stół separacyjny, będą metodą optyczną dzielone na poszczególne grupy.

Powstające w wyniku sortowania baterie będą transportowane do młyna 4-wałowego, gdzie po procesie mielenia będą przepuszczone przez separator magnetyczny do odzyskania metali. Pozostałe odpady powstałe w wyniku mielenia będą przekazywane do zakładów mogących je dalej przetworzyć.

Charakterystyka instalacji

Instalacja do przetwarzania zużytych baterii lub akumulatorów składa się z dwóch linii technologicznych:

- linii do sortowania
- linii do przetwarzania

Linia technologiczna do sortowania składa się z następujących elementów:

- zasobnika stalowego o pojemności od 1,0 m³ zaopatrzonego w dwa wibratory umieszczone pod zasobnikiem, o znamionowej mocy silnika 0,7 kW,
- dwóch przenośników wznoszących z gumową taśmą,
- stołu sortowniczego,
- sita wibracyjnego wielo pokładowego, składającego się z wibrującego zasobnika, kraty i siatki z otworami, zaopatrzonego w dwa wibratory,
- tablicy operatorskiej.

Linia technologiczna do przetwarzania składa się z następujących elementów:

- zasobnika stalowego o pojemności od 1,0 do 1,2 Mg, zaopatrzonego w dwa wibratory umieszczone pod zasobnikiem,
- dwóch przenośników wznoszących z gumową taśmą,
- niszczarki o mocy silnika 10 kW,
- kruszarki o mocy silnika 120 kW,
- separatora magnetycznego – magnesy trwałe,
- sita przesiewowego, zaopatrzonego w dwa wibratory,
- stołu sortowniczego.

Charakterystyka procesu sortowania

Zużyte baterie i akumulatory dostarczane są w beczkach (o kodach 20 01 33* i 20 01 34), w pojemnikach kartonowych, z tworzywa sztucznego. Wymieszane baterie ładowane są do zasobnika linii sortowniczej przy użyciu wózka widłowego. Z zasobnika baterie transportowane są taśmociągiem na stół sortujący, gdzie następuje proces segregacji polegający na mechanicznym i manualnym rozdzieleniu zmieszanych baterii na poszczególne rodzaje:

- baterie i akumulatory, klasyfikowane jako odpady niebezpieczne (o kodach: 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*),
- baterie i akumulatory, klasyfikowane jako odpady inne niż niebezpieczne (o kodach: 16 06 04, 16 06 05),
- odpady inne niż niebezpieczne (o kodach 19 12 01, 19 12 04, 19 12 12).

Charakterystyka procesu przetwarzania

Po procesie sortowania do dalszego etapu kierowane są baterie i akumulatory alkaliczne, cynkowo - węglowe, i baterie cynkowo -powietrzne - zakwalifikowane jako odpady o kodach 16 06 04 i 16 06 05. Wysortowane odpady, ładowane są do zasobnika linii przetwarzania przy użyciu wózka widłowego. Taśmociągiem podawane są do niszczarki, gdzie następuje proces wstępnego rozdrobnienia. Dalej wstępnie rozdrobnione baterie są transportowane taśmociągiem do głównej kruszarki. Końcowym etapem procesu przetwarzania jest fizyczna separacja produktów ubocznych powstałych po kruszeniu i będących częściami składowymi przetwarzanych baterii i akumulatorów. Przy wykorzystaniu separatora magnetycznego wydzielana jest frakcja żelazna (ferromagnetyki) o wysokim wskaźniku czystości. Poprzez odsiew na sitle wydzielana jest frakcja tzw. czarnej masy (paramagnetyki). Wydzielane są także frakcje papieru i plastiku (diamagnetyki). Ostatecznie, w wyniku drugiego etapu procesu wydzielone zostają odpady o kodach: 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 01, 19 10 06, 19 12 12.

Wydajność linii:

- 1 Mg/h
- 3840 Mg/rok

I.3. Zużycie energii i wody

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

Lp.	Nazwa	Jednostka	Roczne zużycie mediów w instalacji IPPC
1.	Woda	m ³ /rok	204
2.	Prąd elektryczny	kWh/rok	72 000

Instalacja IPPC nie eksploatuje ujęć wód powierzchniowych. Woda do celów technologicznych oraz socjalno-bytowych pobierana jest z własnego ujęcia – studni kopanej o głębokości 6,0 m w ilości ok. 0,85 m³/d. W skali roku całkowite zapotrzebowanie na wodę dla przedmiotowej instalacji wynosi 204 m³, w tym 144 m³ na potrzeby bytowe pracowników. Położenie studni określają współrzędne geograficzne: N-50°53'57", E 20°25'30".

I.4. Odprowadzanie ścieków

Na terenie instalacji powstają następujące rodzaje ścieków:

1) ścieki przemysłowe – w wyniku prac porządkowych prowadzonych z użyciem wody, w ilości 60 m³/rok. Ścieki te odprowadzane są razem ze ściekami socjalno-bytowymi do szczelnego bezodpływowego zbiornika o pojemności 9 m³ i okresowo wywożone do oczyszczalni ścieków. Przed wprowadzeniem do bezodpływowego zbiornika ścieki przemysłowe podczyszczane są w separatorze koalescencyjnym o przepływie nominalnym 1,5 l/s.

Orientacyjny skład ścieków przemysłowych:

zawiesina ogólna – 35 mg/l;

węglowodory ropopochodne – 15 mg/l;

2) ścieki socjalno-bytowe – w ilości ok. 144 m³/rok gromadzone są razem ze ściekami przemysłowymi w szczelnym bezodpływowym zbiorniku o pojemności 9 m³ i okresowo wywożone do oczyszczalni ścieków.

Orientacyjny skład ścieków socjalno-bytowych:

Odczyn pH = 6,5 – 9,0;

Zawiesina ogólna – 200 - 400 mg/l;

BZT₅ – 200 - 300 mg O₂/l;

ChZT – 400 - 700 mg/l;

- wody opadowe i roztopowe z powierzchni narażonych na zanieczyszczenia, w ilości ok. 1250 m³/rok, po podczyszczeniu w separatorze koalescencyjnym o przepływie nominalnym 10 l/s gromadzone są w zbiorniku odparowującym o pojemności 250 m³.

Charakterystyczne wartości zanieczyszczeń w wodach opadowych i roztopowych:

- zawiesina ogólna – 100 mg/l;

- węglowodory ropopochodne – 15 mg/l.

II. WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA

II. 1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Należąca do Przedsiębiorstwa Gospodarki Odpadami MB Recycling Sp. z o.o. instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania z wyjątkiem składowania odpadów niebezpiecznych, zlokalizowana na terenie działek nr ewid. 13/4 i 14/4 w miejscowości Micigózd, gmina Piekoszów nie stanowi źródła zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Zanieczyszczenia powstające podczas procesów technologicznych związanych z demontażem urządzeń chłodniczych są ujmowane, a następnie po ich oczyszczeniu zawracane do hali.

II. 1.2. Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza

Nie określono dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń z instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania z wyjątkiem składowania odpadów niebezpiecznych zlokalizowanych na terenie działek nr ewid. 13/4 i 14/4 w miejscowości Micigózd, gmina Piekoszów, gdyż zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013r., poz. 1232z 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.

II. 2. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska

II. 2.1. Rodzaj i parametry źródeł emisji hałasu

Główne źródła hałasu:

Nr 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	
Z1	Linia do demontażu i przetwarzania sprzętu chłodniczego	91 dB	6h	6h	-
Z2	Linia do rozdrabniania i wstępnej separacji elektromagnetycznej małowabarytowego zsee	78 dB	7h	7h	-
Z3	Linia do recyklingu elementów zawierających metale nieżelazne	76 dB	7h	7h	-
Z4	Linia do przetwarzania zużytych/pustych kartridży i tonerów	75 dB	7h	7h	-
Z5	Linia do recyklingu szkła kineskopowego	90 dB	7h	7h	-
Z6	Linia kompaktowa do separacji optycznej, indukcyjnej, prądowo wirowej, magnetycznej rozdrobnionych małowabarytowych urządzeń	60 dB	6h	6h	-
Z7	Linia do recyklingu baterii i akumulatorów	92 dB	5h	5h	-
Z8	Rozładunek odpadów przeznaczonych do przetwarzania	60 dB	4h	4h	-
Z9	Załadunek odpadów wytworzonych w wyniku przetworzenia	60 dB	4h	4h	-

Z10	Źródła ruchome	Samochody ciężarowe	95dB	praca okresowa (około 40 samochodów)		-
		Wózek widłowy	90 dB	4h	4h	
		Ładowarka teleskopowa		2h	2h	

II. 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 zagrodowej wynosi:

- w porze dziennej (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – 55 dB,
- w porze nocnej (od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – 45 dB.

II. 3. Warunki wynikające z art. 188, ust. 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (j. t. Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.)

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. 1 Rodzaje przewidzianych do wytwarzania odpadów niebezpiecznych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość opadów [Mg/rok]
1.	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	700,0

			barwniki pochodzenia naftowego.	
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.	2,0
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych		0,5
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		25,0
5.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła		25,0
6.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC		"Freony" to grupa mieszanych halogenków metylu i etylu, zawierających w cząsteczkach różne liczby atomów fluoru i chloru.
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)	Odpad zawiera tkaniny oraz sorbenty zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi.	10,0
8.	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.	7,0
9.	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, przekaźniki, elementy obwodów scalonych itp. o właściwościach mutagennych H11	40,0
10.	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	100,0

			podstawowych elementów: obudowy z tworzywa sztucznego, płyt ołowianych oraz elektrolitu (czyli wodnego roztworu kwasu siarkowego zanieczyszczonego ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem).	
11.	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.	110,0
12.	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.	60,0
13.	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.	10,0
14.	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	620,0
Razem				1719,5

Tab. 2 Rodzaje przewidzianych do wytwarzania odpadów innych niż niebezpieczne

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.	1,0
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).	1,0
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.	100,0
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.	11050,0
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	555,0

			stanowi wodorotlenek potasu.	
10.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Skład baterii alkalicznej: sproszkowany cynk, sproszkowany dwutlenek manganu oraz wodorotlenek potasu.	555,0
11.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady stanowią dyskiety, płyty Cd, DVD, kasety video, taśmy itp.	100,0
12.	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.	1420,0
13.	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 hudsonit oraz barwniki. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	62,0
14.	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.	14304,0
15.	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.	2800,0
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Są to materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak: napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory	16908,0

			promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	
17.	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.	25684,0
18.	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.	1400,0
19.	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.	100,0
20.	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 struktura ukształtowała się w toku procesów geologicznych. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	255,0

21.	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.	9500,0
Razem:				85195,0

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 należyтым 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.

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. 3 Odpady niebezpieczne

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,

2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania –zadaszone boksy magazynowe przystosowane do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
5.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	
6.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	
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)	
8.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania –zadaszone boksy magazynowe przystosowane do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
9.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach (kwasoodpornych), przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania – zadaszone boksy magazynowe przystosowane do przechowywania 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 lub kontenerach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania –zadaszone boksy magazynowe przystosowane do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
14.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	

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.

Tab. 4 Odpady inne niż niebezpieczne

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. Miejsce magazynowania – zadane boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów.
2.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub z tworzywa sztucznego. Miejsce magazynowania – zadane boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub z tworzywa sztucznego. Miejsce magazynowania – zadane boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów.
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	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania – zadane boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów.
9.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania – zadane boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów.
10.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
11.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Selektywnie, w zamykanych, szczelnych pojemnikach lub blaszanych boksach. Miejsce magazynowania – zadane boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów.
12.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Selektywnie, w zamykanych, szczelnych workach typu Big-Bag lub w szczelnych pojemnikach przystosowanych do gromadzenia tego rodzaju odpadów. Miejsce magazynowania – zadane boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów.
13.	19 12 01	Papier i tektura	Selektywnie, w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego. Miejsce magazynowania – zadane boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów.

14.	19 12 02	Metale żelazne	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów. Miejsce magazynowania –zadaszone boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów.
15.	19 12 03	Metale nieżelazne	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania –zadaszone boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów.
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
17.	19 12 05	Szkło	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania –zadaszone boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów.
18.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Na utwardzonym podłożu, w stosach zabezpieczonych przed osunięciem. Miejsce magazynowania –zadaszone boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów.
19.	19 12 08	Tekstylia	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania –zadaszone boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów.
20.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	
21.	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. Miejsce magazynowania –zadaszone boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów.

III. 2. Warunki wynikające z art. 43 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U z 2013 r., poz. 21 ze zm.)

1. Zbieranie odpadów

1) Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania

Tab. 5 Odpady niebezpieczne

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.	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)
4.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB
5.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09
6.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC

7.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
9.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe
12.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć
13.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)
14.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne
15.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne
16.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
17.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
18.	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
19.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
20.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne

Tab. 6 Odpady inne niż niebezpieczne

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.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11
12.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów
13.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów
14.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych
15.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych
16.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych
17.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury

18.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
19.	15 01 03	Opakowania z drewna
20.	15 01 04	Opakowania z metali
21.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
22.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
23.	15 01 07	Opakowania ze szkła
24.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
25.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02
26.	16 01 03	Zużyte opony
27.	16 01 17	Metale żelazne
28.	16 01 18	Metale nieżelazne
29.	16 01 19	Tworzywa sztuczne
30.	16 01 20	Szkło
31.	16 01 22	Inne niewymienione elementy
32.	16 01 99	Inne niewymienione odpady
33.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
34.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
35.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)
36.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory
37.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)
38.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02
39.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji
40.	17 02 01	Drewno
41.	17 02 02	Szkło
42.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
43.	17 03 80	Odpadowa papa
44.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz
45.	17 04 02	Aluminium
46.	17 04 03	Ołów
47.	17 04 04	Cynk
48.	17 04 05	Żelazo i stal
49.	17 04 06	Cyna
50.	17 04 07	Mieszaniny metali
51.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10
52.	19 10 01	Odpady żelaza i stali
53..	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych
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	Tekstylia
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	Tekstylia
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) Oznaczenie miejsca zbierania odpadów

Odpady zbierane będą na terenie Przedsiębiorstwa Gospodarki Odpadami MB Recycling Sp. z o.o. tj. na terenie działek nr ewid. 13/4 i 14/4 w miejscowości Micigózd, gmina Piekoszów.

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

3) Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów

a) rodzaj magazynowanych odpadów

Tab. 7 Odpady niebezpieczne

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 danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
2.	09 01 11*	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03	
3.	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)	
4.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	
5.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	
6.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania odpadów wewnątrz hali przetwarzania przystosowane do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
7.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
9.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach (kwasoodpornych), przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem.
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
12.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem.
13.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	Selektywnie, luzem w wydzielonym miejscu. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
14.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	
15.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane	

		substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	
16.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
17.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania odpadów wewnątrz hali przetwarzania
18.	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. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
19.	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. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
20.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Selektywnie, luzem w wydzielonym miejscu. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania odpadów niebezpiecznych.

Tab. 8 Odpady inne 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. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
2.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	
3.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Selektywnie, w opakowaniach typu Big-bag. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
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. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
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.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	
12.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
13.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	
14.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali	Selektywnie, w zamykanych

		nieżelaznych	pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.	
15.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych		
16.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych		
17.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury		
18.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		
19.	15 01 03	Opakowania z drewna		
20.	15 01 04	Opakowania z metali		
21.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		
22.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe		
23.	15 01 07	Opakowania ze szkła		
24.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów		
25.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02		
26.	16 01 03	Zużyte opony		Na utwardzonym podłożu, w stosach zabezpieczonych przed osunięciem. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
27.	16 01 17	Metale żelazne		Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
28.	16 01 18	Metale nieżelazne		Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
29.	16 01 19	Tworzywa sztuczne		
30.	16 01 20	Szkło		
31.	16 01 22	Inne niewymienione elementy		
32.	16 01 99	Inne niewymienione odpady		
33.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania odpadów wewnątrz hali przetwarzania, przystosowane do przechowywania tego rodzaju odpadów.	

34.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
35.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Selektywnie, w zamykanych, szczelnych pojemnikach lub blaszanych boksach. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem, przystosowane do przechowywania tego rodzaju odpadów.
36.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
37.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	
38.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	
39.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	
40.	17 02 01	Drewno	Na utwardzonym podłożu, w stosach zabezpieczonych przed osunięciem. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
41.	17 02 02	Szkło	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
42.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	
43.	17 03 80	Odpadowa papa	Na utwardzonym podłożu, w zadaszonej wiacie magazynowej ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowanej do przechowywania tego rodzaju odpadów.
44.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem, przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
45.	17 04 02	Aluminium	
46.	17 04 03	Ołów	
47.	17 04 04	Cynk	
48.	17 04 05	Żelazo i stal	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów. Miejsce magazynowania –

			zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem, przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
49.	17 04 06	Cyna	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem, przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
50.	17 04 07	Mieszanki metali	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem, przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
51.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem, przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
52.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem, przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
53..	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem, przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
54.	19 12 01	Papier i tektura	
55.	19 12 02	Metale żelazne	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym

			podłożem, przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
56.	19 12 03	Metale nieżelazne	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem, przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
57.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
58.	19 12 05	Szkło	Na utwardzonym podłożu, w stosach zabezpieczonych przed osunięciem. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem, przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
59.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem
60.	19 12 08	Tekstyliia	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem, przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
61.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Selektywnie, w pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów.
62..	20 01 01	Papier i tektura	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem, przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
63.	20 01 02	Szkło	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem, przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
64.	20 01 10	Odzież	
65.	20 01 11	Tekstyliia	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym

			podłożem, przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
66.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Selektywnie, w zamykanych, szczelnych pojemnikach. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem, przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
67.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów. Miejsce magazynowania odpadów wewnątrz hali przetwarzania, przystosowane do przechowywania tego rodzaju odpadów.
68	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem, przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
69.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem, przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
70.	20 01 40	Metale	Selektywnie, w kontenerze typu wanna. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem, przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
71.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Selektywnie, w kontenerze typu wanna. Miejsce magazynowania – zadaszona wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem, przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.

b) wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów

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.

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.

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.

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 zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.

2. Przetwarzanie odpadów

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 86400,00 Mg rocznie ponieważ na tyle pozwala łączna wydajność wszystkich linii technologicznych.

Tab. 9 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do demontażu sprzętu chłodniczego

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	R12	5280,0
2.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	R12	10000,0
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R12	1000,0
4.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	R12	1000,0
Suma			-	17280,0

Tab. 10 Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przetwarzania na linii do demontażu sprzętu chłodniczego

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,0
2.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	10,0
3.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 160215	3050,0
4.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	5,0
5.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5,0
6.	19 12 02	Metale żelazne	4000,0
7.	19 12 03	Metale nieżelazne	1000,0
8.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	4000,0
9.	19 12 05	Szkło	3000,0
10.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	200,0
11.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2000,0
Suma			17280,0

Tab. 11 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do przetwarzania elementów zawierających metale nieżelazne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R4	1200,0
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	R4	720,0
Suma			-	1920,0

Tab. 12 Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przetwarzania na linii do przetwarzania elementów zawierających metale nieżelazne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
1.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	50,0
2.	19 12 01	Papier i tektura	20,0
3.	19 12 02	Metale żelazne	1000,0
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,0
5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	300,0
6.	19 12 08	Tekstyliia	50,0
Suma			1920,0

Tab. 13 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do rozdrabniania i wstępnej separacji elektromagnetycznej małowabarytowego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R12	1000,0

2.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	R12	1000,0
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R12	2000,0
4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R4	2000,0
5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	R3	2000,0
6.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	R12	5440,0
Suma			-	13440,0

Tab. 14 Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przetwarzania na linii do rozdrabniania i wstępnej separacji elektromagnetycznej małowabarytowego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
1.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	100,0
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,0
3.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	5,0
4.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	5,0
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	8,0
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	50,0
7.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	10,0
8.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	5,0
9.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	5,0
10.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	100,0
11.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 160215	4000,0
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	50,0
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	50,0
14.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	50,0
15.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	50,0

16.	19 12 01	Papier i tektura	5,0
17.	19 12 02	Metale żelazne	2000,0
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,0
19.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3000,0
20.	19 12 05	Szkło	1752,0
21.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	600,0
22.	19 12 08	Tekstylija	40,0
23.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	50,0
24.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1000,0
Suma			13440,0

Tab. 15 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do przetwarzania zużytych lub pustych kartridży i tonerów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	R3	128,0
2.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R4	14000,0
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	R3	2000,0
Suma			-	16128,0

Tab. 16 Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przetwarzania na linii do przetwarzania zużytych lub pustych kartridży i tonerów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
1.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	500,0
2.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	1000,0
3.	19 12 02	Metale żelazne	4500,0
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5128,0
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	5000,0
Suma			16128,0

Tab. 17 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do przetwarzania szkła kineskopowego

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	R5	1392,0
2.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	R5	10,0
3.	15 01 07	Opakowania ze szkła	R5	10,0
4.	16 01 20	Szkło	R5	1000,0
5.	17 02 02	Szkło	R5	10,0
6.	19 12 05	Szkło	R5	16000,0
7.	20 01 02	Szkło	R5	10,0
Suma			-	18432,0

Tab. 18 Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przetwarzania na linii do przetwarzania szkła kineskopowego

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
1.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	500,0
2.	19 12 05	Szkło	17932,0
Suma			18432,0

Tab. 19 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do separacji optycznej, indukcyjnej, prądowo wirowej, magnetycznej rozdrobnionych małowabarytowych urządzeń

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R12	500,0
2.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	R12	500,0
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R12	1000,0
4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R4	8260,0
5.	19 12 03	Metale nieżelazne	R4	100,0
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	R3	2000,0
7.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	R12	3000,0
Suma			-	15360,0

Tab. 20 Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przetwarzania na linii do separacji optycznej, indukcyjnej, prądowo wirowej, magnetycznej rozdrobnionych małowabarytowych urządzeń

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
1.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	100,0
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,0
3.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	20,0
4.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	2,0
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte	31,0

		z zużytych urządzeń	
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	50,0
7.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	50,0
8.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	5,0
9.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	5,0
10.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	20,0
11.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 160215	4000,0
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	50,0
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	50,0
14.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	50,0
15.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	20,0
16.	19 12 01	Papier i tektura	2,0
17.	19 12 02	Metale żelazne	2000,0
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	600,0
19.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3680,0
20.	19 12 05	Szkło	3000,0
21.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	800,0
22.	19 12 08	Tekstylia	10,0
23.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	5,0
24.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	800,0
Suma			15360,0

Tab. 21 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do przetwarzania baterii i akumulatorów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R12	10,0
2.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	R12	10,0
3.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	R12	10,0
4.	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	1000,0
5.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	R4	1200,0

6.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	R4	1200,0
7.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	R12	410,0
Suma			-	3840,0

Tab. 22 Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przetwarzania na linii do przetwarzania baterii i akumulatorów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
1.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	50,0
2.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	50,0
3.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	450,0
4.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	450,0
5.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	300,0
6.	19 12 01	Papier i tektura	35,0
7.	19 12 02	Metale żelazne	804,0
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	200,0
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	800,0
10.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1,0
11.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	700,0
Suma			3840,0

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

Tab. 23 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, rozprowadzania, 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) 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 (Dz. U. z 8 stycznia 2013 r., poz. 21 ze zm.), na terenie zakładu prowadzone będą procesy odzysku odpadów oznaczone symbolami:

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

R4 - recykling lub odzysk metali i związków metali

R5 - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych

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:

- demontażu i przetwarzania sprzętu chłodniczego,
- do rozdrabniania i wstępnej separacji elektromagnetycznej małogabarytowego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego,
- do przetwarzania elementów zawierających metale nieżelazne,
- do przetwarzania zużytych lub pustych kartridży i tonerów,

- do przetwarzania szkła kineskopowego,
- do separacji optycznej, indukcyjnej, prądowo wirowej, magnetycznej,
- do przetwarzania baterii i akumulatorów.

Linie technologiczne zostały opisane w punkcie I.2.1. niniejszej decyzji.

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 zużyтым sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. Nr 180, poz. 1495, z późn. zm.).

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.

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.

5) Informacje wynikające z przepisów odrębnych

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie zgodnie z przepisami:

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

II. 4. Warunki poboru wody podziemnej

Ilość pobieranej wody ze studni kopanej wynosi około 0,85 m³/d. W związku z powyższym, zgodnie z art. 124 pkt. 8 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (j.t. Dz. U. z 2012 r. poz. 145 z późn. zm.) w niniejszym pozwoleniu nie określono warunków poboru wody z w/w studni.

II.5 Emisja ścieków

Powstające na terenie instalacji ścieki przemysłowe, socjalno-bytowe oraz wody opadowe i roztopowe nie są odprowadzane do wód powierzchniowych ani do ziemi.

III. WARUNKI PROWADZENIA MONITORINGU ŚRODOWISKA ORAZ KONTROLI EKSPLOATACJI INSTALACJI

III.1. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

III.1.1. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Procesy technologiczne prowadzone na terenie zakładu nie generują zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza. W związku z tym brak przesłanek do wykonywania pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza.

III.1.2. Monitoring emisji hałasu

Należy prowadzić okresowe pomiary hałasu przenikającego z instalacji do środowiska 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.

Pomiary przeprowadzane będą przy najbliższej zabudowie zlokalizowanej w miejscowości Micigózd dz. nr ew. 22/1, tj. około 450 m od strony wschodniej granicy zakładu.

III.1.3. 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.

III.1.4. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

Woda pobierana jest z własnego ujęcia – studni kopanej. Pobór wody opomiarowany jest wodomierzem skrzydełkowym POWOGAZ typ Js-2,5.

Należy prowadzić pomiary:

- ilości pobieranej wody, a wskazania wodomierza zapisywać w książce kontrolnej studni raz w miesiącu;
- poziomu dynamicznego zwierciadła wody w studni w powiązaniu z pomiarem wydajności i statycznego zwierciadła wody podczas przerwy w pracy pompy 1 raz w roku i zapisywać w książce kontrolnej studni;
- jakości wody pobieranej ze studni - jeden raz w roku, w zakresie analizy fizykochemicznej (mętność, barwa, zapach, odczyn pH, twardość ogólna, zasadowość, sucha pozostałość, chlorki, żelazo ogólne, azotyny, azotany, siarczany, mangan). Punkt poboru prób do badań – zawór czerpalny w obudowie studni.

Ścieki:

Ścieki socjalno-bytowe oraz ścieki przemysłowe wywożone są do oczyszczalni przez jednostkę specjalistyczną. Należy prowadzić rejestr wywożonych ścieków na podstawie potwierdzeń wywozu.

III.1.6. Monitoring zużycia energii

Monitorowanie zużycia energii odbywać się będzie w następujący sposób:

- energia elektryczna – na podstawie licznika energii elektrycznej odczytywanego przez dostawcę energii.

III.2. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych w zakresie monitorowania środowiska oraz kontroli eksploatacji instalacji.

Przekazywanie danych z zakresu:

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

- emisji hałasu oraz 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.

IV. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

IV.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,
- zastosowanie na terenie zakładu urządzeń o zasilaniu elektrycznym,
- systematyczne przeprowadzanie bieżących kontroli szczelności poszczególnych urządzeń technologicznych pod kątem sprawności filtrów, szczelności, i ogólnej sprawności technicznej.

IV.2. Metody ochrony przed hałasem

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 (Dz. U. Nr 120, poz. 826 ze zm.). Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej, tj. tereny zabudowy zagrodowej, znajdują się w odległości około 450 m od 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.

IV.3. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami

Ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami realizowane będzie poprzez:

- stosowanie rozwiązań technicznych i technologicznych ograniczających ilości wytwarzanych odpadów,
- 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.

IV.4. Metody ochrony wód

Efektywne zużycie wody polegać będzie na:

- a) dostosowaniu poboru wody do rzeczywistych potrzeb,
 - b) prowadzeniu kontroli, rejestru oraz analizy zużycia wody,
- odprowadzaniu ścieków socjalno-bytowych oraz ścieków przemysłowych do szczelnego zbiornika bezodpływowego i systematyczny wywóz na oczyszczalnię ścieków;
 - odprowadzaniu wód opadowych i roztopowych do szczelnego zbiornika na odparowanie;
 - podczyszczaniu ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych na urządzeniach oczyszczających – separatorach koalescencyjnych;

Dla zapewnienia sprawności pracy zainstalowanych urządzeń podczyszczających ścieki przeprowadzane będą, co najmniej 2 razy w roku przeglądy eksploatacyjne urządzeń oraz dokonywane stosowne zapisy w książce eksploatacji.

IV.5. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska

Prowadzone na terenie działek nr ewid. 13/4 i 14/4 w miejscowości Micigózd procesy technologiczne (wytwarzanie, przetwarzanie i zbieranie odpadów) zgodne są z zasadami ochrony środowiska określonymi w przepisach prawa.

IV.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.

IV.7. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

Efektywna gospodarka energetyczna realizowana będzie poprzez prowadzenie działań służących minimalizacji strat energii elektrycznej w procesie technologicznym, takich jak:

- energooszczędne źródła światła,
- automatyczne sterowanie linią technologiczną.

V. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

W związku z zastosowanymi rozwiązaniami technicznymi i technologicznymi, nie zachodzi niebezpieczeństwo transgranicznego oddziaływania instalacji typu IPPC na środowisko należącej do Przedsiębiorstwa Gospodarki Odpadami MB Recycling Sp. z o.o., zlokalizowanej na terenie działek nr ewid. 13/4 i 14/4 w miejscowości Micigózd.

VI. EKSPLOATACJA INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH

Nie określono dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych powodujących zwiększoną emisję zanieczyszczeń – oznacza to, że ze względu na brak uzasadnienia technicznego nie dopuszcza się występowania takich przypadków.

VII. 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.

VIII. 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 Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami MB Recycling Sp. z o.o. uzyska wymagane prawem decyzje administracyjne.

IX. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Ustala się termin obowiązywania pozwolenia do 16 marca 2024 r.

U z a s a d n i e

W dniu 25 czerwca 2013 r. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami MB Recycling Sp. z o.o. ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce wystąpiło z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania z wyjątkiem składowania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej na terenie działek nr ewid. 13/4 i 14/4 w miejscowości Micigózd, gmina Piekoszów. 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 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), kwalifikuje się do instalacji 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 demontażu i przetwarzania sprzętu chłodniczego, do przetwarzania elementów zawierających metale nieżelazne, do rozdrabniania i wstępnej separacji elektromagnetycznej małogabarytowego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, do przetwarzania zużytych kartridży i tonerów, do przetwarzania szkła kineskopowego, kompaktowej separacji optycznej, indukcyjnej, prądowo wirowej, magnetycznej rozdrobionych małogabarytowych urządzeń oraz do przetwarzania baterii i akumulatorów, w których prowadzony będzie odzysk poprzez sortowanie, ręczny oraz mechaniczny demontaż zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zużytych baterii i zużytych akumulatorów. Ilość odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przeznaczonych do przetworzenia nie przekroczy 86400,00 Mg odpadów rocznie ponieważ na tyle pozwala łączna wydajność wszystkich linii technologicznych.

Analizując wniosek tut. organ stwierdził, że informacje i dane w nim zawarte wymagają wyjaśnień i uzupełnień w zakresie m. in.: szczegółowego opisu wszystkich wymagań określonych w art. 184 i 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, oraz doprecyzowania wymogów wynikających z przepisów szczegółowych. W dniu 28 sierpnia 2013 r., pismem znak: OWŚVII.7222.19.2013, wystąpiono do wnioskodawcy o uzupełnienie braków.

Strona uzupełniła wniosek pismami z dnia 3 i 10 października 2013 r. i tym samym wniosek spełnił wymagania formalne określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W dniu 4 grudnia 2013 r. zawiadomiono o wszczęciu postępowania (pismo znak: OWŚVII.7222.19.2013). 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 Przedsiębiorstwa Gospodarki Odpadami MB Recycling Sp. z o.o. 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.

Nie określono dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń z instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania z wyjątkiem składowania odpadów niebezpiecznych zlokalizowanych na terenie działek nr ewid. 13/4 i 14/4 w miejscowości Micigózd, gmina Piekoszów, 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 (Dz. U. Nr 120, poz. 826 z późn. zm.). Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej, tj. tereny zabudowy zagrodowej, znajdują się w odległości około 450 m od granicy zakładu.

Dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego z instalacji na terenach podlegających 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.

Teren objęty pozwoleniem zintegrowanym zlokalizowany jest w obszarze: - Jednolitych Części Wód Podziemnych oznaczonym Europejskim kodem PLGW2200121 (JCWPd 121) zaliczonym do regionu wodnego Górnej Wisły, która została wskazana, jako część wód o dobrym stanie chemicznym i złym stanie ilościowym, ocena ryzyka nieosiągnięcia celów środowiskowych - zagrożona. W rozporządzeniu nr 4/2014 Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Krakowie w sprawie warunków korzystania z wód regionu wodnego Górnej Wisły dla Jednolitych Części Wód Podziemnych oznaczonym Europejskim kodem PLGW2200121 (JCWPd 121) ustalono cel środowiskowy – dobry potencjał wód. Woda dla potrzeb przedmiotowej instalacji pobierana jest z własnego ujęcia – studni kopanej w ilości około 0,85 m³/d. W związku z powyższym, zgodnie z art. 124 pkt. 8 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (j.t. Dz. U. z 2012 r. poz. 145 z późn. zm.) w niniejszym pozwoleniu nie określono warunków poboru wody z w/w studni. W analizowanym przypadku brak jest możliwości wykorzystania wód powierzchniowych. Pobór wody wynika z uzasadnionego zapotrzebowania na wodę, a wnioskowana wielkość poboru wody jest zgodna z rzeczywistym zapotrzebowaniem. W związku z powyższym, realizacja inwestycji w zakresie poborów wód podziemnych nie narusza warunków w/w rozporządzenia.

Inwestycja znajduje się na obszarze - Jednolitych Części Wód Powierzchniowych oznaczonym Europejskim kodem PLRW2000921631 nazwanym Nida od Strugi Dąbie do Hutki zaliczonych do regionu wodnego Górnej Wisły; scalona część wód GW0303 silnie zmieniona część wód: ocena stanu-zły; ocena ryzyka nieosiągnięcia celów środowiskowych - niezagrożona. W rozporządzeniu j.w. dla Jednolitych Części Wód Powierzchniowych

oznaczonym Europejskim kodem PLRW2000921631 nazwanym Nida od Strugi Dąbie do Hutki ustalono cel środowiskowy – dobry stan ilościowy i jakościowy. W analizowanym przypadku ścieki nie będą wprowadzane do wód powierzchniowych ani do ziemi, zatem realizacja inwestycji nie przyczyni się do nieosiągnięcia celów środowiskowych, nie jest również wymagane zastosowanie najlepszych dostępnych dechnik (BAT) gwarantujących minimalizację stężeń substancji zanieczyszczających.

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 dla instalacji typu IPPC służącej do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 Mg na dobę zlokalizowanej na terenie działek nr ewid. 13/4 i 14/4 w miejscowości Micigózd, gmina Piekoszów w miejscowości stwierdzono, że przedmiotowe instalacje spełniają aktualnie wszystkie 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 (Dz. U. Nr 225, poz. 1635 z późn. zm.) wnioskodawca wniósł w dniu 11 czerwca 2012 r. 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.



Edyta Marcinkowska
Z-ca Dyrektora Departamentu
Rozwoju Obszarów Wiejskich i Środowiska

Otrzymuje:

1. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami
MB Recycling Sp. z o.o.
ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce

Do wiadomości:

1. Departament Instrumentów Ochrony Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00 – 922 Warszawa
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Kielcach
Al. IX Wieków Kielc 3, 29-955 Kielce
3. Prezydent Miasta Kielce
ul. Strycharska 6, 25-659 Kielce
4. a/a