



PK-II.7222.8.2022

(sprawa przeniesiona ze znaku:
ŚO-II.7222.39.2020)

Kielce, 15 marca 2024

DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.) w związku z art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 ze zm.) oraz art. 215 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2021 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54)

po rozpatrzeniu

wniosku MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. k., ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce o zmianę pozwolenia zintegrowanego

orzekam:

zmieniam decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ-VII.7222.19.2013 z dnia 17 marca 2014 r. ze zm. udzielającą MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. k., ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce (NIP: 6572691847, Regon: 260078130) 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 przy ul. Wrzosowej 60 w miejscowości Micigózd, gmina Piekoszów, w następujący sposób:

I. Po słowie „orzekam” w miejsce zapisu:

„zmieniam decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ-VII.7222.19.2013 z dnia 17 marca 2014 r. ze zm. udzielającą MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. k., ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce (NIP: 6572691847, Regon: 260078130) 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 przy ul. Wrzosowej 60 w miejscowości Micigózd, gmina Piekoszów.”,

nowym zapisem w brzmieniu:

„zmieniam decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ-VII.7222.19.2013 z dnia 17 marca 2014 r. ze zm. udzielającą MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. k., Micigózd, ul. Wrzosowa 60, 26-065 Piekoszków (NIP: 6572691847, Regon: 260078130) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania 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 przy ul. Wrzosowej 60 w miejscowości Micigózd, gmina Piekoszków.”

II. Dotychczasowy punkt I. „Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje brzmienie:

„I. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. k., Micigózd, ul. Wrzosowa 60, 26-065 Piekoszków prowadzi działalność w zakresie wytwarzania, odzysku i zbierania odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, w związku z prowadzeniem zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zużytych baterii lub zużytych akumulatorów.

Przetwarzanie odbywać się będzie w jednej instalacji IED tj. instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę.

Przedmiotowa instalacja zlokalizowana jest na terenie działek o nr ewid. 13/4 i 14/4 przy ul. Wrzosowej 60 w miejscowości Micigózd, gmina Piekoszków. Nieruchomość ma powierzchnię 13 800 m² i stanowi własność MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. k.

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 IED.

I.2. Parametry techniczne zastosowanych urządzeń i procesów technologicznych

Dział ponownego użycia zużytego sprzętu

Pracownicy działu ze strumienia odpadu będą odkładać wyselekcjonowane przedmioty na magazyn jako baza przedmiotów w ramach pierwszego stopnia recyklingu. Magazyn wyposażony będzie w odpowiednie regały do przechowywania sprzętu oraz w wagę. Do obsługi magazynu tymczasowego wykorzystywany będzie wózek widłowy oraz wózek typu „paleciak”. Odłożony towar będzie ważony i będzie sporządzana odpowiednia dokumentacja.

Serwis – będzie pobierał z magazynu partie towaru według charakterystyki swojej specjalizacji. Wszystkie stanowiska serwisowe wyposażone będą w odpowiednie stoły, regały na sprzęt i narzędzia oraz zapewnione będzie odpowiednie oświetlenie.

W serwisie zaplanowano stanowiska:

- technik IT – stanowisko wyposażone w miernik oraz niezbędne narzędzia do sprawdzenia i naprawy sprzętu IT,
- technik sprzętu RTV i AGD – stanowisko wyposażone w miernik do pomiaru parametrów, śrubokręty, klucze oraz niezbędne narzędzia do demontażu,
- technik elektronarzędzi – stanowisko wyposażone w miernik oraz niezbędne narzędzia do sprawdzenia i naprawy sprzętu.

W serwisie sprawdzany sprzęt będzie poddany analizie potencjału ekonomicznego i będzie podejmowana decyzja o dalszym postępowaniu ze sprzętem. Sprzęt, który zostanie odrzucony na etapie testowania jako nieopłacalny do naprawy, będzie zwracany do demontażu. Sprawny i sprawdzony sprzęt przekazywany będzie do specjalnie przygotowanego i wyposażonego magazynu gdzie będzie pakowany i przygotowywany do odbioru.

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. Linia umożliwi wyeliminowanie substancji zubożających warstwę ozonową lub fluorowanych gazów cieplarnianych

o współczynniku globalnego ocieplenia (GWP) powyżej 15, w tym gazów znajdujących się w piankach i obiegach chłodniczych przez właściwe ich odzyskanie i odpowiednie ich oczyszczenie lub zniszczenie, zgodnie z ustawą z dnia 15 maja 2015 r. o substancjach zubożających warstwę ozonową oraz o niektórych fluorowanych gazach cieplarnianych (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 2065).

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 linach, 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 wielopokładowego, 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 trwale,
- 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 sidle 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. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

Tab. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii i wody.

Lp.	Rodzaj energii/paliwa	Jednostka	Zużycie energii/wody
1.	Energia elektryczna	kWh/rok	72 000
2.	Woda	m ³ /rok	5 840

I.4. Odprowadzanie ścieków z instalacji - ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

W wyniku eksploatacji instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, nie powstają ścieki przemysłowe.”

III. Dotychczasowy punkt II.3.3. otrzymuje brzmienie:

„II.3.3. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Wytworzone odpady magazynowane są w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady oraz w sposób zgodny z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

Magazynowanie odpadów odbywa się w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych na terenie zakładu MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. k. przy ul. Wrzosowej 60 w miejscowości Micigózd, gm. Piekoszów.

Miejsca magazynowania odpadów są zadaszone lub zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi. Wszystkie przewidziane do wytwarzania odpady, których nie będzie można poddać dalszym procesom przetwarzania na terenie zakładu zostaną przekazane podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami.

Tab. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
odpady niebezpieczne			
1.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych

			pojemnikach odpornych na działanie chemiczne odpadów w nich umieszczonych, ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach odpornych na działanie odpadów w nich umieszczonych, ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
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	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach odpornych na działanie odpadów w nich umieszczonych, ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
7.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach odpornych na działanie chemiczne odpadów w nich umieszczonych, ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
8.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
9.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, zamykanych, szczelnych kwasoodpornych pojemnikach ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
10.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach odpornych na działanie odpadów w nich umieszczonych, ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
11.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
12.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach,

			workach typu Big Bag ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
13.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach, workach typu Big Bag ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
odpady inne niż niebezpieczne			
1.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
2.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, pojemnikach lub kontenerach ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane winny być selektywnie luzem lub w zbelowanych kostkach lub w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big Bag ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
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 użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, zamykanych pojemnikach, kontenerach, workach typu Big Bag lub luzem ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – plac magazynowy S2, S3, S5 w zadaszonych boksach oraz w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
9.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach odpornych na działanie odpadów w nich umieszczonych, ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
10.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
11.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych zamykanych pojemnikach, workach typu Big Bag ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
12.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach, luzem lub workach typu Big Bag ustawionych na

			szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – plac magazynowy S5 w zadaszonych boksach
13.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach, zbelowane luzem lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
14.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach, luzem lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – plac magazynowy S3 w zadaszonych boksach, plac magazynowy S6 w 4 kontenerach morskich o powierzchni (30 m ² każdy), plac magazynowy S7 i S8 w 4 kontenerach hakowych o powierzchni (15 m ² każdy).
15.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach, luzem lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – plac magazynowy S2, S3 w zadaszonych boksach, plac magazynowy S6 w 4 kontenerach morskich o powierzchni (30 m ² każdy), plac magazynowy S7 i S8 w 4 kontenerach hakowych o powierzchni (15 m ² każdy) oraz w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach, luzem lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – plac magazynowy S2, S3 w zadaszonych boksach, plac magazynowy S4 o powierzchni 198 m ² oraz w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
17.	19 12 05	Szkło	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach, luzem lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – plac magazynowy S2, S3, S5 w zadaszonych boksach, plac magazynowy S7 i S8 w 4 kontenerach hakowych o powierzchni (15 m ² każdy) oraz w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
18.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub luzem na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .

19.	19 12 08	Tekstylia	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach, luzem zbelowane lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
20.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach, luzem lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – plac magazynowy S2, S3, S5 w zadaszonych boksach, plac magazynowy S8 w 4 kontenerach hakowych o powierzchni (15 m ² każdy).
21.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach, luzem, luzem w zbelowanych kostkach lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – plac magazynowy S2, S3, S5 w zadaszonych boksach.

”

IV. Po punkcie II.3.3. dodaje się punkt II.3.4. o treści:

„II.3.4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust.4b pkt 1 ustawy o odpadach

- 1) Przestrzeganie maksymalnej ilości magazynowanych materiałów palnych w poszczególnych strefach pożarowych tak aby obciążenie ogniowe nie przekroczyło dopuszczalnej gęstości.
- 2) Magazynowanie odpadów palnych w strefie pożarowej z odpadami stałymi, która znajduje się poza budynkiem, prowadzi się w sekcjach magazynowych o powierzchni nie większej niż 400 m². Sekcje magazynowe oddziela się między sobą ścianami separacyjnymi lub pasami wolnego terenu o szerokości co najmniej:
 - 2 m w przypadku magazynowania odpadów w kontenerach stalowych o pojemności do 40 m³, ze ścianami pełnymi, wykonanymi z blachy o grubości co najmniej 2 mm, w których wysokość magazynowania odpadów nie przekracza krawędzi ograniczającej przestrzeń ładunkową i górnych krawędzi ścian bocznych kontenera,
 - 5 m w pozostałych przypadkach.
- 3) Zapewnienie wody do celów przeciwpożarowych, do zewnętrznego gaszenia pożaru poprzez zgromadzenie jej w zbiorniku podziemnym o całkowitej pojemności 513 m³. Wymagana ilość wody do celów przeciwpożarowych, służąca do zewnętrznego gaszenia pożaru dla całego zakładu wynosi 30 l/s.

- 4) Utrzymanie dojazdu jednostek straży pożarnej do wszystkich obiektów z możliwością zawracania pojazdu.
- 5) Wyposażenie budynku stacji demontażu pojazdów w przeciwpożarowy wyłącznik prądu.
- 6) Wyposażenie miejsc magazynowania stałych odpadów palnych o powierzchni przekraczającej 500 m², (niezależnie od wyposażenia obiektu lub terenu w gaśnice zgodnie z odrębnymi przepisami) w punkty ze sprzętem gaśniczym zawierającym:
 - 2 gaśnice przewoźne po 25 kg lub 20 dm³ środka gaśniczego, przeznaczone do gaszenia grup pożarów A oraz B;
 - 2 gaśnice przenośne o skuteczności gaśniczej co najmniej 55 A i 183 B każda;
 - 2 koce gaśnicze o wymiarach co najmniej 2m x 3m.
- 7) Przeprowadzanie praktycznych szkoleń dla pracowników wykonujących prace związane z gospodarowaniem odpadami w zakresie użycia podręcznego sprzętu gaśniczego, zasad ewakuacji i przepisów przeciwpożarowych”.

V. Dotychczasowy punkt III.2. otrzymuje brzmienie:

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

1. Zbieranie odpadów

1) Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania

Tab. Rodzaj odpadów przewidywanych do zbierania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
<i>odpady niebezpieczne</i>		
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
2.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń
3.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe
4.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklovo-kadmowe
5.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć
6.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
7.	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
8.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
<i>odpady inne niż niebezpieczne</i>		
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.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów
7.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów

8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych
9.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych
10.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
13.	15 01 03	Opakowania z drewna
14.	15 01 04	Opakowania z metali
15.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
16.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
17.	15 01 07	Opakowania ze szkła
18.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
19.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02
20.	16 01 03	Zużyte opony
21.	16 01 17	Metale żelazne
22.	16 01 18	Metale nieżelazne
23.	16 01 19	Tworzywa sztuczne
24.	16 01 20	Szkło
25.	16 01 22	Inne niewymienione elementy
26.	16 01 99	Inne niewymienione odpady
27.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
28.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
29.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)
30.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory
31.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji
32.	17 02 01	Drewno
33.	17 02 02	Szkło
34.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
35.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz
36.	17 04 02	Aluminium
37.	17 04 03	Ołów
38.	17 04 04	Cynk
39.	17 04 05	Żelazo i stal
40.	17 04 06	Cyna
41.	17 04 07	Mieszanki metali
42.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10
43.	19 10 01	Odpady żelaza i stali
44.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych
45.	19 12 01	Papier i tektura
46.	19 12 02	Metale żelazne
47.	19 12 03	Metale nieżelazne
48.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
49.	19 12 05	Szkło
50.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06
51.	19 12 08	Tekstylna
52.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
53.	20 01 01	Papier i tektura
54.	20 01 02	Szkło
55.	20 01 10	Odzież
56.	20 01 11	Tekstylna
57.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
58.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21,

		20 01 23 i 20 01 35
59.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37
60.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
61.	20 01 40	Metale
62.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe

2) Oznaczenie miejsca zbierania odpadów

Odpady zbierane będą na terenie MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. k., na działkach o nr ewid. 13/4 i 14/4 przy ul. Wrzosowej 60 w miejscowości Micigózd, gmina Piekoszów.

3) Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Odpady przewidziane do zbierania winny być magazynowane w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami i obowiązującymi przepisami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Magazynowanie odpadów winno odbywać się w miejscach na ten cel przeznaczonych. Miejsca magazynowania odpadów są zadane lub zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi. Zbierane odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne przekazywane winny być podmiotom posiadającym stosowne uprawnienia w zakresie gospodarowania odpadami. Miejsca magazynowania odpadów wskazano na załączniku graficznym stanowiącym integralną część niniejszej decyzji.

Tab. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
odpady niebezpieczne			
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 84 m ² .
2.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 84 m ² .
3.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych, zamykanych, szczelnych kwasoodpornych pojemnikach ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 84 m ² .

4.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach odpornych na działanie chemiczne odpadów w nich umieszczonych, ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 84 m ² .
5.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach odpornych na działanie chemiczne odpadów w nich umieszczonych, ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 84 m ² .
6.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 84 m ² .
7.	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	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych, zamykanych, szczelnych kwasoodpornych pojemnikach ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1 oraz wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 84 m ² .
8.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 84 m ² .
odpady inne niż niebezpieczne			
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1.
2.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	
3.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1.
4.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	
5.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione
7.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	
9.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	

10.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	na wydzielonej części placu S1.
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1.
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	
14.	15 01 04	Opakowania z metali	
15.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
16.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
17.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
18.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	
19.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
20.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub w stosach zabezpieczonych przed osunięciem ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1.
21.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1.
22.	16 01 18	Metale nieżelazne	
23.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	
24.	16 01 20	Szkło	
25.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	
26.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	
27.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych, zamykanych pojemnikach, kontenerach, workach typu Big Bag lub luzem ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1, wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 84 m ² .
28.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
29.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach odpornych na działanie chemiczne odpadów w nich umieszczonych, ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1, wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 84 m ² .
30.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
31.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1.

32.	17 02 01	Drewno	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1.
33.	17 02 02	Szkło	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1.
34.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	
35.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1.
36.	17 04 02	Aluminium	
37.	17 04 03	Ołów	
38.	17 04 04	Cynk	
39.	17 04 05	Żelazo i stal	
40.	17 04 06	Cyna	
41.	17 04 07	Mieszanki metali	
42.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1.
43.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1.
44.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	
45.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1.
46.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1.
47.	19 12 03	Metale nieżelazne	
48.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na
49.	19 12 05	Szkło	

			wydzielonej części placu S1, wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 84 m ² .
50.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1.
51.	19 12 08	Tekstylia	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1, wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 84 m ² .
52.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1.
53.	20 01 01	Papier i tektura	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1.
54.	20 01 02	Szkło	
55.	20 01 10	Odzież	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1, wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 84 m ² .
56.	20 01 11	Tekstylia	
57.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach odpornych na działanie chemiczne odpadów w nich umieszczonych, ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1, wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 84 m ² .
58.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, metalowych koszach ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1, wydzielona część

			wiaty magazynowej o powierzchni 84 m ² .
59.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S1.
60.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	
61.	20 01 40	Metale	
62.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	

4) Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączną masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Tab. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w roku [Mg]	w tym samym czasie [Mg]	w roku [Mg]
	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	48,0	15 000,0		
	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	48,0	15 000,0		
	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	48,0	15 000,0		
	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	48,0	15 000,0		
	07 02 99	Inne niewymienione odpady	48,0	15 000,0		
	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	48,0	15 000,0		
	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	48,0	15 000,0		
	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	48,0	15 000,0		
	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	48,0	15 000,0		

Wydzielona część placu S1 - 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy)	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	48,0	15 000,0	48,0	15 000,0
	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	48,0	15 000,0		
	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	48,0	15 000,0		
	15 01 03	Opakowania z drewna	48,0	15 000,0		
	15 01 04	Opakowania z metali	48,0	15 000,0		
	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	48,0	15 000,0		
	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	48,0	15 000,0		
	15 01 07	Opakowania ze szkła	48,0	15 000,0		
	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	48,0	15 000,0		
	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	48,0	15 000,0		
	16 01 03	Zużyte opony	48,0	15 000,0		
	16 01 17	Metale żelazne	48,0	15 000,0		
	16 01 18	Metale nieżelazne	48,0	15 000,0		
	16 01 19	Tworzywa sztuczne	48,0	15 000,0		
	16 01 20	Szkło	48,0	15 000,0		
	16 01 22	Inne niewymienione elementy	48,0	15 000,0		
	16 01 99	Inne niewymienione odpady	48,0	15 000,0		
	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	32,0	11 000,0		
	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	32,0	11 000,0		
	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	48,0	15 000,0		
	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	48,0	15 000,0		
	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	48,0	15 000,0		
	17 02 01	Drewno	48,0	15 000,0		
	17 02 02	Szkło	48,0	15 000,0		
	17 02 03	Tworzywa sztuczne	48,0	15 000,0		
	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	48,0	15 000,0		
	17 04 02	Aluminium	48,0	15 000,0		
	17 04 03	Ołów	48,0	15 000,0		
	17 04 04	Cynk	48,0	15 000,0		
	17 04 05	Żelazo i stal	48,0	15 000,0		
	17 04 06	Cyna	48,0	15 000,0		
	17 04 07	Mieszanki metali	48,0	15 000,0		
17 04 11	Kable inne niż wymienione	48,0	15 000,0			

	w 17 04 10			
19 10 01	Odpady żelaza i stali	48,0	15 000,0	
19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	48,0	15 000,0	
19 12 01	Papier i tektura	48,0	15 000,0	
19 12 02	Metale żelazne	48,0	15 000,0	
19 12 03	Metale nieżelazne	48,0	15 000,0	
19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	48,0	15 000,0	
19 12 05	Szkło	48,0	15 000,0	
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	48,0	15 000,0	
19 12 08	Tekstylia	48,0	15 000,0	
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	48,0	15 000,0	
20 01 01	Papier i tektura	48,0	15 000,0	
20 01 02	Szkło	48,0	15 000,0	
20 01 10	Odzież	48,0	15 000,0	
20 01 11	Tekstylia	48,0	15 000,0	
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	48,0	15 000,0	
20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	48,0	15 000,0	
20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	32,0	11 000,0	
20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	48,0	15 000,0	
20 01 39	Tworzywa sztuczne	48,0	15 000,0	
20 01 40	Metale	48,0	15 000,0	
20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	32,0	11 000,0	
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	44,0	12 300,0	
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	44,0	12 300,0	
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	44,0	12 300,0	

Wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 84 m ²	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	44,0	12 300,0	44,0	12 300,0
	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	44,0	12 300,0		
	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	44,0	12 300,0		
	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	44,0	12 300,0		
	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	44,0	12 300,0		
	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	44,0	12 300,0		
	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	44,0	12 300,0		
	19 12 05	Szkło	44,0	12 300,0		
	19 12 08	Tekstylia	44,0	12 300,0		
	20 01 10	Odzież	44,0	12 300,0		
	20 01 11	Tekstylia	44,0	12 300,0		
	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	44,0	12 300,0		
	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	44,0	12 300,0		
	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	44,0	12 300,0		
20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	44,0	12 300,0			

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi nie więcej niż **92,0 Mg**.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi nie więcej niż **27 300,00 Mg**.

5) Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów

Tab. Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w danym miejscu magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów [Mg]
1.	Część placu magazynowego S1 - 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy)	48,0
2.	Wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 84 m ²	44,0
Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie we wszystkich miejscach magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsc magazynowania odpadów		92,0

6) Całkowita pojemność (wyrażoną w Mg) miejsca magazynowania odpadów

Tab. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów
1.	Część placu magazynowego S1 - 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy)	48,0
2.	Wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 84 m ²	44,0
Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) wszystkich miejsc magazynowania odpadów		92,0

7) Opis metody lub metod zbierania odpadów

Odpady winny być 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.

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

Odpady winny być zbierane w sposób, niepowodujący zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska.

9) 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 86 400,00 Mg rocznie ponieważ na tyle pozwala łączna wydajność wszystkich linii technologicznych.

Tab. 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	4780,0
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	R12	500,0
3.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	R12	8000,0
4.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	R12	2000,0
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R12	500,0
6.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	R12	1500,0
Suma			-	17280,0

Tab. Rodzaje i ilości odpadów powstających 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 16 02 15	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. 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. Rodzaje i ilości odpadów powstających 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	Tekstylia	50,0
Suma			1920,0

Tab. Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do rozdrabniania i wstępnej separacji elektromagnetycznej małogabarytowego 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	1000,0

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	6440,0
Suma			-	13440,0

Tab. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania na linii do rozdrabniania i wstępnej separacji elektromagnetycznej małogabarytowego 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 nikloowo-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 16 02 15	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	Tekstyliia	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. 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 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R12	2000,0
2.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	R3	128,0

3.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R4	7000,0
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	R3	2000,0
5.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	R12	5000,0
Suma			-	16128,0

Tab. Rodzaje i ilości odpadów powstających 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. 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.	15 01 07	Opakowania ze szkła	R5	10,0
3.	16 01 20	Szkło	R5	1000,0
4.	17 02 02	Szkło	R5	10,0
5.	19 12 05	Szkło	R5	16000,0
6.	20 01 02	Szkło	R5	20,0
Suma			-	18432,0

Tab. Rodzaje i ilości odpadów powstających 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. Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do separacji optycznej, indukcyjnej, prądowo wirowej, magnetycznej rozdrobionych małowagarytowych 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. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania na linii do separacji optycznej, indukcyjnej, prądowo wirowej, magnetycznej rozdrobionych małowagarytowych 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 ze zużytych urządzeń	31,0
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 16 02 15	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. 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.	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
2.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	R4	1200,0
3.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	R4	1200,0
4.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	R12	440,0
Suma			-	3840,0

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
1.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	60,0
2.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	5,0
3.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	5,0
4.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	800,0
5.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	604,0
6.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	265,0
7.	19 12 01	Papier i tektura	140,0
8.	19 12 02	Metale żelazne	290,0
9.	19 12 03	Metale nieżelazne	30,0
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	190,0
11.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1,0
12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1450,0
Suma			3840,0

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

Grupy i rodzaje sprzętu elektrycznego i elektronicznego obowiązujące od dnia 1 stycznia 2018 r.

1. Sprzęt działający na zasadzie wymiany temperatury

Chłodziarki, zamrażarki, sprzęt automatycznie wydający produkty chłodzone, sprzęt klimatyzacyjny, sprzęt do osuszania, pompy ciepła, grzejniki zawierające olej i inny sprzęt działający na zasadzie wymiany temperatury stosujący do celów wymiany temperatury płyny inne niż woda.

2. Ekrany, monitory i sprzęt zawierający ekrany o powierzchni większej niż 100 cm²

Ekrany, odbiorniki telewizyjne, cyfrowe ramki LCD do zdjęć, monitory, laptopy, notebooki.

3. Lampy

Proste lampy fluorescencyjne, kompaktowe lampy fluorescencyjne, lampy fluorescencyjne, wysokoprężne lampy wyładowcze, w tym ciśnieniowe lampy sodowe i lampy metalohalogenkowe, niskoprężne lampy sodowe, diody elektroluminescencyjne (LED).

4. Sprzęt wielkogabarytowy, którego którykolwiek z zewnętrznych wymiarów przekracza 50 cm, w szczególności: urządzenia gospodarstwa domowego, sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny, sprzęt konsumencki, oprawy oświetleniowe, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, sprzęt muzyczny, narzędzia elektryczne i elektroniczne, zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy, wyroby medyczne, przyrządy stosowane do monitorowania i kontroli, automaty wydające, sprzęt do wytwarzania prądów elektrycznych. Niniejsza grupa nie obejmuje sprzętu ujętego w grupach sprzętu nr 1–3

Pralki, suszarki do odzieży, zmywarki, kuchenki, piekarniki elektryczne, elektryczne płyty grzejne, oprawy oświetleniowe, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, sprzęt muzyczny, z wyjątkiem organów piszczalkowych zainstalowanych w kościołach, urządzenia używane do dziania i tkania, komputery wielkogabarytowe – mainframe, drukarki wielkogabarytowe, sprzęt kopiujący, wielkogabarytowe automaty uruchamiane monetą, wielkogabarytowe wyroby medyczne, wielkogabarytowe przyrządy do monitorowania i kontroli, wielkogabarytowe urządzenia automatycznie wydające produkty i pieniądze, panele fotowoltaiczne.

5. Sprzęt małogabarytowy, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm, w szczególności: urządzenia gospodarstwa domowego, sprzęt konsumencki, oprawy oświetleniowe, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, sprzęt muzyczny, narzędzia elektryczne i elektroniczne, zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy, wyroby medyczne, przyrządy stosowane do monitorowania i kontroli, automaty wydające, sprzęt do wytwarzania prądów elektrycznych. Niniejsza grupa nie obejmuje sprzętu ujętego w grupach sprzętu nr 1–3 i 6

Odkurzacze, zamiatacze do dywanów, urządzenia do szycia, oprawy oświetleniowe, kuchenki mikrofalowe, sprzęt wentylujący, żelazka, tostery, noże elektryczne, czajniki elektryczne,

zegary i zegarki, golarki elektryczne, wagi, urządzenia do pielęgnacji włosów i ciała, kalkulatory, odbiorniki radiowe, kamery wideo, sprzęt wideo, sprzęt hi-fi, instrumenty muzyczne, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, elektryczne lub elektroniczne zabawki, sprzęt sportowy, komputery rowerowe, do nurkowania, biegania, wiosłowania itd., czujniki dymu, regulatory ciepła, termostaty, małogabarytowe narzędzia elektryczne i elektroniczne, małogabarytowe wyroby medyczne, małogabarytowe przyrządy do monitorowania i kontroli, małogabarytowe urządzenia automatycznie wydające produkty, mały sprzęt ze zintegrowanymi panelami fotowoltaicznymi.

6. Małogabarytowy sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm

Telefony komórkowe, GPS, kalkulatory kieszonkowe, routery, komputery osobiste, drukarki, telefony.

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 IED, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, na terenie zakładu prowadzone będą procesy odzysku odpadów oznaczone symbolami:

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 winno być w wyniku sortowania oraz ręcznego i mechanicznego demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zużytych baterii i zużytych akumulatorów.

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

Następnie odpady w zależności od rodzaju poddawane winny być 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. 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.

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 winno odbywać się w sposób, niepowodujący zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska.

4) Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania

Tab. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidywanych do przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
odpady niebezpieczne			
1.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych, pojemnikach odpornych na działanie odpadów w nich umieszczonych lub luzem, na szczelnej i nieprzepuszczalnej powierzchni. Miejsce magazynowania – część placu magazynowego S5 w zadaszonych boksach.
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach odpornych na działanie odpadów w nich umieszczonych lub luzem, na szczelnej i nieprzepuszczalnej powierzchni. Miejsce magazynowania – część placu magazynowego S5 w zadaszonych boksach oraz część wiaty magazynowej o powierzchni 120 m ² .
3.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach lub luzem poukładane na szczelnej i nieprzepuszczalnej powierzchni. Miejsce magazynowania – część wiaty magazynowej o powierzchni 120 m ² .
4.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych, pojemnikach lub luzem poukładane na szczelnej

			i nieprzepuszczalnej powierzchni. Miejsce magazynowania – część placu magazynowego S5 w zadaszonych boksach.
5.	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	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, zamykanych, szczelnych kwasoodpornych pojemnikach ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania – wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 120 m ² .
6.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych, pojemnikach lub luzem na szczelnej i nieprzepuszczalnej powierzchni. Miejsce magazynowania – część placu magazynowego S5 w zadaszonych boksach, wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 120 m ² .
odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub luzem na szczelnej nieprzepuszczalnej powierzchni. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu S8.
2.	16 01 20	Szkło	
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, zamykanych pojemnikach, kontenerach, workach typu Big Bag lub luzem ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – wydzielona część placu magazynowego S1, część placu magazynowego S5 w zadaszonych boksach, wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 120 m ² .
4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
5.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach odpornych na działanie odpadów w nich umieszczonych, ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania – wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 120 m ² .
6.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
7.	17 02 02	Szkło	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub luzem na szczelnej i nieprzepuszczalnej powierzchni. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu magazynowego S8.
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, zamykanych pojemnikach, kontenerach lub workach typu Big Bag ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania – wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 120 m ² .

9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach, luzem lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 120 m ² .
10.	19 12 05	Szkło	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub luzem na szczelnej i nieprzepuszczalnej powierzchni. Miejsce magazynowania – 2 kontenery morskie o powierzchni (30 m ² każdy) ustawione na wydzielonej części placu magazynowego S8.
11.	20 01 02	Szkło	
12.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach odpornych na działanie odpadów w nich umieszczonych, ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania – wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 120 m ² .
13.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, zamykanych pojemnikach, kontenerach, workach typu Big Bag lub luzem ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – wydzielona część placu magazynowego S1, część placu magazynowego S5 w zadaszonych boksach, wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 120 m ² .

Tab. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
odpady niebezpieczne			
1.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach odpornych na działanie chemiczne odpadów w nich umieszczonych, ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
3.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	
4.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, zamykanych, szczelnych kwasoodpornych pojemnikach ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni

			w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
7.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach odpornych na działanie chemiczne odpadów w nich umieszczonych, ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
8.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
9.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach, workach typu Big Bag ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
10.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach, workach typu Big Bag ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
odpady inne niż niebezpieczne			
1.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, zamykanych pojemnikach, kontenerach, workach typu Big Bag lub luzem ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – plac magazynowy S2, S3, S5 w zadaszonych boksach oraz w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
2.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach odpornych na działanie odpadów w nich umieszczonych, ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
3.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
4.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych zamykanych pojemnikach, workach typu Big Bag ustawionych na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
5.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach, luzem lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – plac magazynowy S5 w zadaszonych boksach

6.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach, zbelowane luzem lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
7.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach, luzem lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – plac magazynowy S3 w zadaszonych boksach, plac magazynowy S6 w 4 kontenerach morskich o powierzchni (30 m ² każdy), plac magazynowy S7 i S8 w 4 kontenerach hakowych o powierzchni (15 m ² każdy),
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach, luzem lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – plac magazynowy S2, S3 w zadaszonych boksach, plac magazynowy S6 w 4 kontenerach morskich o powierzchni (30 m ² każdy), plac magazynowy S7 i S8 w 4 kontenerach hakowych o powierzchni (15 m ² każdy) oraz w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach, luzem lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – plac magazynowy S2, S3 w zadaszonych boksach, plac magazynowy S4 o powierzchni 198 m ² oraz w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
10.	19 12 05	Szkło	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach, luzem lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – plac magazynowy S2, S3, S5 w zadaszonych boksach, plac magazynowy S7 i S8 w 4 kontenerach hakowych o powierzchni (15 m ² każdy) oraz w wydzielonej części wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
11.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub luzem na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
12.	19 12 08	Tekstylia	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach, luzem zbelowane lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu.

			Miejsce magazynowania - wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 240 m ² .
13.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach, luzem lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – plac magazynowy S2, S3, S5 w zadaszonych boksach, plac magazynowy S8 w 4 kontenerach hakowych o powierzchni (15 m ² każdy).
14.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane winny być selektywnie w oznakowanych pojemnikach, luzem, luzem w zbelowanych kostkach lub workach typu Big Bag ustawionych na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – plac magazynowy S2, S3, S5 w zadaszonych boksach.

5) Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączną masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Tab. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów przewidywanych do przetworzenia, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w roku [Mg]	w tym samym czasie [Mg]	w roku [Mg]
Wydzielona część placu magazynowego S1 o powierzchni 338 m ²	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	176,0	28 000,0	176,0	28 000,0
	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	176,0	28 000,0		
	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	176,0	28 000,0		
Wydzielona część placu magazynowego S5 – 6 boksów o powierzchni 540 m ²	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	375,0	17 280,0	375,0	60 000,0
	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	375,0	30 000,0		
	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	375,0	30 000,0		

	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	375,0	30 000,0		
	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	375,0	17 280,0		
	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	375,0	30 000,0		
	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	375,0	30 000,0		
Wydzielona część placu magazynowego S8 – 2 kontenery o powierzchni 30 m ²	15 01 07	Opakowania ze szkła	32,0	18 240,0	32,0	18 240,0
	16 01 20	Szkło	32,0	18 240,0		
	17 02 02	Szkło	32,0	18 240,0		
	19 12 05	Szkło	32,0	18 240,0		
	20 01 02	Szkło	32,0	18 240,0		
Wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 120 m ²	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	63,0	15 000,0	63,0	15 000,0
	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	63,0	15 000,0		
	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	63,0	15 000,0		
	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	63,0	15 000,0		
	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	63,0	15 000,0		
	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	63,0	15 000,0		
	19 12 03	Metale nieżelazna	50,0	2,400,0		
	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	63,0	15 000,0		
	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	63,0	15 000,0		
	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	63,0	15 000,0		
	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	63,0	15 000,0		
	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	63,0	15 000,0		

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi nie więcej niż 646,0 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 121 240,0 Mg.

Tab. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów powstających w wyniku przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Miejsce Magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w roku [Mg]	w tym samym czasie [Mg]	w roku [Mg]
Plac magazynowy S2 – zadaszony boks o powierzchni 60 m ²	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	35,0	9 000,0	35,0	9 000,0
	19 12 03	Metale nieżelazne	35,0	7 400		
	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	35,0	9 000,0		
	19 12 05	Szkło	35,0	9 000,0		
	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	35,0	765,0		
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	35,0	9 000,0		
Plac magazynowy S3 – 3 boksy o powierzchni 108 m ²	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	42,0	22 000,0	75,0	24 000,0
	19 12 02	Metale żelazne	75,0	24 000,0		
	19 12 03	Metale nieżelazne	75,0	7 400,0		
	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	42,0	24 000,0		
	19 12 05	Szkło	75,0	24 000,0		
	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	75,0	765,0		
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	42,0	22 250,0		
Plac magazynowy S4 o powierzchni 198 m ²	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	180,0	11 000,0	180,0	11 000,0
	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych	187,0	22 000,0		

Część placu magazynowego S5 – 3 boksy o powierzchni 270 m ²		urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15			187,0	60 000,0
	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	187,0	3 040,0		
	19 12 05	Szkło	187,0	30 682,0		
	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	187,0	765,0		
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	187,0	22 250,0		
Plac magazynowy S6 – 4 kontenery morskie o powierzchni 120 m ²	19 12 02	Metale żelazne	96,0	23 000,0	96,0	23 000,0
	19 12 03	Metale nieżelazne	96,0	7 400,0		
Plac magazynowy S7 – 4 kontenery hakowe o powierzchni 60 m ²	19 12 02	Metale żelazne	16,0	23 000,0	64,0	23 000,0
	19 12 03	Metale nieżelazne	16,0	7 400,0		
	19 12 05	Szkło	48,0	18 240,0		
Plac magazynowy S8 – 4 kontenery hakowe o powierzchni 60 m ²	19 12 02	Metale żelazne	32,0	23 000,0	64,0	23 000,0
	19 12 03	Metale nieżelazne	32,0	7 400,0		
	19 12 05	szkło	32,0	18 240,0		
	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	32,0	2 500,0		
Wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni magazynowania 240 m ²	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	1,0	350,0	125,0	32 000,0
	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,6	75,0		
	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	1,6	75,0		
	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 160215	125,0	4 000,0		
	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	1,0	19,0		
	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1,0	72,0		
	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5,0	480,0		
	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	5,0	195,0		
	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	1,0	45,0		
	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	125,0	2 715,0		
	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	125,0	2 127,0		
	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	125,0	300,0		
	19 12 01	Papier i tektura	125,0	501,0		

	19 12 03	Metale nieżelazne	125,0	4 000,0		
	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	125,0	4 000,0		
	19 12 05	Szkło	125,0	4 000,0		
	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	1,0	24,0		
	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10,0	2 600,0		
	19 12 08	Tekstylia	125,0	300,0		
	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	10,0	1 300,0		

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów powstających w wyniku przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi nie więcej niż 826,0 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów powstających w wyniku przetwarzania, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 205 000,0 Mg.

6) Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów

Tab. Największa masa odpadów przewidywanych do przetwarzania, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów [Mg]
1.	Wydzielona część placu magazynowego S1 o powierzchni 338 m ²	176,0
2.	Wydzielona część placu magazynowego S5 – 6 boksów o powierzchni 540 m ²	375,0
3.	Wydzielona część placu magazynowego S8 – 2 kontenery o powierzchni 30 m ²	32,0
4.	Wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 120 m ²	63,0
Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie we wszystkich miejscach magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsc magazynowania odpadów		646,0

Tab. Największa masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów [Mg]
1.	Plac magazynowy S2 – zadaszony boks o powierzchni 60 m ²	35,0
2.	Plac magazynowy S3 – 3 boksy o powierzchni 108 m ²	75,0
3.	Plac magazynowy S4 o powierzchni 198 m ²	180,0
4.	Część placu magazynowego S5 – 3 boksy o powierzchni 270 m ²	187,0
5.	Plac magazynowy S6 – 4 kontenery morskie o powierzchni 120 m ²	96,0
6.	Plac magazynowy S7 – 4 kontenery hakowe o powierzchni 60 m ²	64,0
7.	Plac magazynowy S8 – 4 kontenery hakowe o powierzchni 60 m ²	64,0
8.	Wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni magazynowania 240 m ²	125,0
Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie we wszystkich miejscach magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsc magazynowania odpadów		826,0

7) Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów

Tab. Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów [Mg]
1.	Wydzielona część placu magazynowego S1 o powierzchni 338 m ²	176,0
2.	Wydzielona część placu magazynowego S5 – 6 boksov o powierzchni 540 m ²	375,0
3.	Wydzielona część placu magazynowego S8 – 2 kontenery o powierzchni 30 m ²	32,0
4.	Wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni 120 m ²	63,0
Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) wszystkich miejsc magazynowania odpadów		646,0

Tab. Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów [Mg]
1.	Plac magazynowy S2 – zadaszony boks o powierzchni 60 m ²	35,0

2.	Plac magazynowy S3 – 3 boksy o powierzchni 108 m ²	75,0
3.	Plac magazynowy S4 o powierzchni 198 m ²	180,0
4.	Część placu magazynowego S5 – 3 boksy o powierzchni 270 m ²	187,0
5.	Plac magazynowy S6 – 4 kontenery morskie o powierzchni 120 m ²	96,0
6.	Plac magazynowy S7 – 4 kontenery hakowe o powierzchni 60 m ²	64,0
7.	Plac magazynowy S8 – 4 kontenery hakowe o powierzchni 60 m ²	64,0
8.	Wydzielona część wiaty magazynowej o powierzchni magazynowania 240 m ²	125,0
Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) wszystkich miejsc magazynowania odpadów		826,0

8) Informacje wynikające z przepisów odrębnych

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie zgodnie z przepisami:

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

9) Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

1. Przestrzeganie maksymalnej ilości magazynowanych materiałów palnych w poszczególnych strefach pożarowych tak, aby obciążenie ogniowe nie przekroczyło dopuszczalnej gęstości.
2. Magazynowanie odpadów palnych w strefie pożarowej z odpadami stałymi, która znajduje się poza budynkiem, prowadzi się w sekcjach magazynowych o powierzchni nie większej niż 400 m². Sekcje magazynowe oddziela się między sobą ścianami separacyjnymi lub pasami wolnego terenu o szerokości co najmniej:
 - 2 m w przypadku magazynowania odpadów w kontenerach stalowych o pojemności do 40 m³, ze ścianami pełnymi, wykonanymi z blachy o grubości co najmniej 2 mm, w których wysokość magazynowania odpadów nie przekracza krawędzi ograniczającej przestrzeń ładunkową i górnych krawędzi ścian bocznych kontenera,
 - 5 m w pozostałych przypadkach.
3. Zapewnienie wody do celów przeciwpożarowych, do zewnętrznego gaszenia pożaru poprzez zgromadzenie jej w zbiorniku podziemnym o całkowitej pojemności 513 m³. Wymagana ilość wody do celów przeciwpożarowych, służąca do zewnętrznego gaszenia pożaru dla całego zakładu wynosi 30 l/s.
4. Utrzymanie dojazdu jednostek straży pożarnej do wszystkich obiektów z możliwością zawracania pojazdu.

5. Wyposażenie budynku stacji demontażu pojazdów w przeciwpożarowy wyłącznik prądu.
6. Wyposażenie miejsc magazynowania stałych odpadów palnych o powierzchni przekraczającej 500 m² (niezależnie od wyposażenia obiektu lub terenu w gaśnice zgodnie z odrębnymi przepisami) w punkty ze sprzętem gaśniczym zawierającym:
 - 2 gaśnice przewoźne po 25 kg lub 20 dm³ środka gaśniczego, przeznaczone do gaszenia grup pożarów A oraz B;
 - 2 gaśnice przenośne o skuteczności gaśniczej co najmniej 55 A i 183 B każda;
 - 2 koce gaśnicze o wymiarach co najmniej 2m x 3m.
7. Przeprowadzanie praktycznych szkoleń dla pracowników wykonujących prace związane z gospodarowaniem odpadami w zakresie użycia podręcznego sprzętu gaśniczego, zasad ewakuacji i przepisów przeciwpożarowych.”

VI. Dotychczasowy punkt II.4 otrzymuje brzmienie:

„II. 5. Pobór wody

Instalacja IED nie eksploatuje ujęć wód powierzchniowych. Woda na potrzeby socjalno-bytowe pracowników zakładu pobierana jest ze studni wierconej S1, o głębokości 51 m, ujmującej triasowe piętro wodonośne, zlokalizowanej na działce o nr ewid. 13/4 obręb 0011 Micigózd, gmina Piekoszków, o współrzędnych geodezyjnych X: 5640589,743, Y: 7459544x,226. Pobór wody odbywa się na warunkach pozwolenia wodnoprawnego - decyzji Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Krakowie znak: KR.RUZ.4210.54.2020.MB z dnia 30 września 2020 r.

Ilość pobieranej wody dla potrzeb socjalno-bytowych pracowników zakładu zgodnie z ww. pozwoleniem wodnoprawnym wynosi:

$Q_{\max s}$	- 0,000556 m ³ /s,
$Q_{\text{śr. dobowe}}$	- 16 m ³ /d,
$Q_{\max \text{ rok}}$	- 5840 m ³ /rok.”

VII. Dotychczasowy punkt II.5 otrzymuje brzmienie:

„II. 6. Odprowadzanie ścieków oraz ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

W wyniku eksploatacji instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, nie powstają ścieki przemysłowe.”

VIII. W punkcie III. WARUNKI PROWADZENIA MONITORINGU ŚRODOWISKA ORAZ KONTROLI EKSPLOATACJI INSTALACJI dodaje się kolejny podpunkt III.3. w brzmieniu:

„III.3. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 Prawa ochrony środowiska

Ewidencja ilościowa i jakościowa odpadów prowadzona będzie w oparciu o obowiązujące przepisy ustawy o odpadach. Informacje i dane w zakresie gospodarki odpadami winny być przekazywane w ustawowych terminach, tj. do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy, do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego.”

IX. W punkcie IV. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI podpunkt IV.4. „Metody ochrony wód” otrzymuje następujące brzmienie:

„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.”

X. W punkcie IV. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI dodaje się kolejne podpunkty IV.8. i IV.9. w brzmieniu:

„IV.8. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

Metody ochrony środowiska gruntowo-wodnego:

- odpady winny być magazynowane selektywnie w wyznaczonych, oznakowanych miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych oraz w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na glebę, ziemię oraz wody gruntowe;
- miejsca magazynowania odpadów winny być wyposażone w podłoże utwardzone, uszczelnione, zapobiegające przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska gruntowo-wodnego;
- miejsca magazynowania substancji niebezpiecznych winny być wyposażone w odpowiednią ilość sorbentów, celem neutralizacji ewentualnych wycieków lub rozlewów;
- załadunek odpadów winien odbywać się w sposób zapobiegający przed rozproszeniem i rozlaniem nie powodując skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych. Transport odpadów

niebezpiecznych odbywać się winien zgodnie z warunkami określonymi w przepisach o przewozach drogowych towarów niebezpiecznych;

- prowadzone winny być kontrole stanu technicznego urządzeń i obiektów instalacji oraz codzienna obserwacja danego stanowiska przez pracowników, w celu wykrycia ewentualnych nieszczelności, niekontrolowanych wycieków oraz uszkodzeń urządzeń instalacji.

IV.9. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości wynikające z konkluzji BAT

W celu osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości stosowane winny być rozwiązania organizacyjne, techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości, w tym wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przetwarzania odpadów takie jak:

Tab. Rozwiązania organizacyjne, techniczne i technologiczne zapewniające spełnienie wymagań Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
OGÓLNE KONKLUZJE BAT		
Ogólna efektywność środowiskowa		
BAT 1	<p>Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewniać wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy:</p> <p>I. zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; II. określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągle doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji;</p> <p>III. planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami;</p> <p>IV. wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem:</p> <p>a) struktury i odpowiedzialności;</p> <p>b) rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji;</p> <p>c) komunikacji;</p> <p>d) zaangażowania pracowników;</p> <p>e) dokumentacji;</p> <p>f) wydajnej kontroli procesu;</p> <p>g) programów obsługi technicznej;</p> <p>h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie;</p> <p>i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska;</p> <p>V. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem:</p> <p>a) monitorowania i pomiarów (zob. również sprawozdanie referencyjne JRC dotyczące monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalacje określone w dyrektywie w sprawie emisji przemysłowych – ROM);</p> <p>b) działań naprawczych i zapobiegawczych;</p> <p>c) prowadzenia rejestrów; d) niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu</p>	<p>Spółka ma wdrożony i funkcjonujący system zarządzania środowiskowego PN-EN ISO 14001:2015.</p> <p>Zarząd spółki prowadzi bieżący nadzór nad procesami technologicznymi prowadzonymi w zakładzie, jak również nad wynikami z badań, ocen i sprawozdań. Kadra kierownicza uczestniczy w szkoleniach branżowych, w różnym zakresie i formach. W instalacji opracowane są procedury związane z: ruchem technologicznym, sposobem monitoringu prowadzonych działań na każdym etapie przetwarzania. Dla pracowników określono zakres obowiązków. Pracownicy uczestniczą w szkoleniach branżowych podnoszących ich wiedzę i kwalifikacje. Procesy technologiczne podlegają kontroli na każdym etapie, wraz z określeniem wydajności procesów w oparciu o statystykę i sprawozdawczość z prowadzonych procesów. Instalacja posiada opracowany program konserwacji wykorzystywanych maszyn i urządzeń, uwzględniając terminy przeglądów, napraw i remontów. Procesy przetwarzania odpadów prowadzone są zgodnie z przepisami prawa. Prowadzone są wszystkie wymagane prawem działania monitoringowe. Wyniki poddawane są analizie mającej na celu wprowadzenie ewentualnych działań zapobiegawczych lub naprawczych. Wszelkie dane środowiskowe podlegają archiwizacji. Informacje dotyczące śledzenia danych na poszczególnych etapach operacyjnych sporządzane są na bieżąco i przechowywane przez okres minimum jednego roku kalendarzowego po zakończeniu roku obrachunkowego. Bilans masy i przepływu odpadów</p>

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
	<p>określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany;</p> <p>VI. przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadre kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności;</p> <p>VII. śledzenie rozwoju czystszych technologii;</p> <p>VIII. uwzględnienie – na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji – skutków dla środowiska wynikających z likwidacji zespołu urządzeń na etapie projektowania nowej instalacji;</p> <p>IX. regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;</p> <p>X. zarządzanie strumieniem odpadów;</p> <p>XI. wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych;</p> <p>XII. plan zarządzania pozostałościami;</p> <p>XIII. plan zarządzania w przypadku;</p> <p>XIV. plan zarządzania odorami;</p> <p>XV. plan zarządzania hałasem i wibracjami.</p>	<p>dostarczanych i kierowanych do przetwarzania odbywać się na podstawie kart ewidencji i przekazania zapisanych m.in. w programie informatycznym. Karty te są przechowywane w zakładzie przez okres 5 lat.</p>
BAT 2	<p>W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki:</p> <ol style="list-style-type: none"> Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór. Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru. Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów. Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia. Zapewnienie segregacji odpadów. Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów. Sortowanie dostarczanych odpadów stałych. 	<ol style="list-style-type: none"> Procedury mają na celu zapewnienie technicznej (i prawnej) przydatności czynności przetwarzania odpadów w przypadku poszczególnych odpadów przed ich przybyciem do zakładu. Obejmują one procedury gromadzenia informacji o odpadach dostarczonych do przetworzenia i mogą obejmować pobieranie próbek i charakterystykę odpadów w celu uzyskania wystarczającej wiedzy na temat składu odpadów. Procedury poprzedzające odbiór odpadów są oparte na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego posiadacza odpadów. Procedury odbioru mają na celu potwierdzenie charakterystyki odpadów określonej na etapie poprzedzającym odbiór. Procedury te umożliwiają określenie elementów, które należy zweryfikować przy przybyciu odpadów na teren zakładu, a także kryteria odbioru i odmowy odbioru odpadów. Wszystkie dostawy są kontrolowane pod względem zgodności deklarowanego rodzaju odpadu oraz masy. Odpady przyjeżdżające na teren zakładu poddawane są kontroli jeszcze przed rozładowaniem, na naczepie samochodu pod kątem zgodności z danymi zawartymi na karcie przekazania odpadów – odpady niespełniające wymagań są zwracane do nadawcy. W przypadku zgodności odpady wyladowywane są w wyznaczonych miejscach magazynowych na terenie Zakładu. Wszystkie odpady przywożone, jak i wywożone z terenu Zakładu, są rejestrowane w sposób

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
		<p>umożliwiający identyfikację każdego transportu. Zakład prowadzi na bieżąco w formie elektronicznej zestawienia transportowe przyjmowanych i przekazywanych odpadów, zawierające minimum następujące dane:</p> <ul style="list-style-type: none"> - data przyjęcia, - kontrahent przekazujący odpad, - kod odpadu, - numer karty przekazania opadów, - masa odpadu, - transportujący, - nr rejestracyjny pojazdu. <p>Zestawienia zawierające dane nt. odpadów umieszczane są na dysku sieciowym.</p> <p>d. Zakład posiada wdrożony systemu zarządzania środowiskowego PN-EN ISO 14001:2015. Norma Międzynarodowa określa wymagania dotyczące systemu zarządzania środowiskowego, który zakład wykorzystuje, aby poprawiać środowiskowe efekty swojej działalności.</p> <p>e. Odpady znajdujące się na terenie Zakładu są trzymane oddzielnie w zależności od ich właściwości (fizyczne oraz chemiczne) w wyznaczonych na ten cel miejscach, aby umożliwić łatwiejsze i bezpieczniejsze dla środowiska magazynowanie i przetwarzanie. Segregacja odpadów polega na fizycznym oddzieleniu odpadów oraz na procedurach umożliwiających określenie czasu i miejsca przechowywania odpadów.</p> <p>f. Zakład wykorzystuje rozwiązania techniczne przeznaczone do przetwarzania danych rodzajów odpadów, w postaci specjalistycznych instalacji przystosowanych do przetwarzania danego rodzaju odpadu, w tym uwzględniając możliwe występowanie niebezpiecznych składników. Wykorzystywane instalacje wyposażone są w odpowiednie systemy bezpieczeństwa, pozwalające uniknąć sytuacji niebezpiecznych dla środowiska w przypadku wystąpienie sytuacji awaryjnych.</p> <p>g. Sortowanie dostarczanych odpadów stałych ma na celu zapobieganie przedostawaniu się niepożądanego materiału do kolejnych procesów przetwarzania odpadów. Zakład prowadzi bieżącą segregację odpadów, celem otrzymania czystych składowo frakcji końcowych. Wykorzystywane do tego celu są specjalistyczne rozwiązania techniczne, jak np. elektromagnes jak również tradycyjne ręczne techniki sortowania odpadów. Pozwala to na osiągnięcie bardzo wysokiego stopnia wysegregowania danych frakcji z poszczególnych partii odpadów.</p>
BAT 3	W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych, jako części systemu zarządzania środowiskowego, obejmujący	Na terenie zakładu nie zachodzą procesy przetwarzania odpadów mogące powodować powstawanie ścieków. Funkcjonowanie zakładu związane jest z powstawaniem ścieków wyłącznie

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
	<p>wszystkie następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone, oraz procesów przetwarzania odpadów, w tym: <ul style="list-style-type: none"> – uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji; – opisy technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczności; ▪ informacje na temat cech charakterystycznych ścieków, takie jak: <ul style="list-style-type: none"> – wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatury i konduktywności; – średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, substancje priorytetowe/mikrozanieczyszczenia); – dane dotyczące bioeliminacji (np. BZT, stosunek BZT do ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. inhibicja osadu czynnego)); ▪ informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych, takie jak: <ul style="list-style-type: none"> – wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury; – średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. związków organicznych, TZO, takich jak PCB); – palność, górna i dolna granica palności, reaktywność; – obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu). 	<p>o charakterze bytowym. Na terenie Zakładu prowadzony jest rejestr ilości powstających ścieków na podstawie wodomierza (ilości ścieków = ilości pobranej wody). Ponadto należy podkreślić, że wszystkie miejsca magazynowe zostały zaprojektowane w sposób uniemożliwiający podpywaniu wód opadowych pod miejsca magazynowania odpadów, a magazynowane odpady nie są narażone na warunki atmosferyczne, więc wody odciekowe nie powstają (odpady magazynowane na otwartych placach zabezpieczone są przed warunkami atmosferycznymi np. poprzez magazynowanie w zamkniętych pojemnikach, kontenerach, zabezpieczone plandeką). Ponadto wyjaśniam, że przewidziane odpady do magazynowania w boksach są odpadami stałymi, które w swojej strukturze nie są wymywalne i nie dają same z siebie odcieków.</p> <p>Proces przetwarzania odpadów wiąże się z emisją wyłącznie pyłów do powietrza poprzez mechaniczną wentylację hali produkcyjnej. Wielkość emisji określana będzie na podstawie dopuszczalnego stężenia w powietrzu na stanowiskach pracy wewnątrz hali przetwarzania odpadów oraz wydajności wentylacji (ilość wentylatorów, wydajność i czas ich pracy). Strumień gazów odlotowych będzie monitorowany za pomocą rejestratora.</p>
BAT 4	<p>Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki :</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Zoptymalizowane miejsce magazynowania. b. Odpowiednia pojemność magazynowania. c. Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania. d. Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi. 	<ol style="list-style-type: none"> a. Zagospodarowanie terenu zakładu, uwzględnia zachowanie ciągłości procesu przetwarzania odpadów w układzie liniowym poprzez przemieszanie się odpadów między kolejnymi elementami infrastruktury zakładu. Lokalizacja miejsc magazynowych dostosowana jest to sąsiednich instalacji oraz odpadów w nich przetwarzany celem minimalizacji oraz optymalizacji procesów magazynowania wewnątrzzakładowego. Odpady są magazynowane tak, aby zapewnić odpowiednią rotację odpadów. b. Pojemność miejsc magazynowanych odpadów została określona. Zakład magazynuje ilości odpadów zgodnie z posiadanymi decyzjami w tym zakresie. Maksymalne ilości magazynowanych odpadów, wynikają z instrukcji przeciwpożarowej opracowanej dla zakładu, uwzględniającej infrastrukturę zakładu jak również obowiązujące przepisy w tym zakresie. c. Sprzęt używany do załadunku, rozładunku jest sprawny technicznie i nadzorowany oraz posiada wymagane dokumenty dopuszczające go do

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełnienia przez instalację
		eksploatacji. d. Sposób tymczasowego magazynowania odpadów uwzględnia właściwości fizyczne oraz chemicznego danego rodzaju odpadu.
BAT 5	Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, BAT polega na opracowaniu i wdrożeniu procedur postępowania i przemieszczania.	Procedury postępowania i przemieszczania mają na celu zapewnienie bezpiecznego postępowania z odpadami i przemieszczania ich w odpowiednie miejsce magazynowania lub przetwarzania. Obejmują one następujące elementy: <ul style="list-style-type: none"> ▪ postępowaniem z odpadami i przemieszczaniem odpadów zajmuje się kompetentny personel, ▪ postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów są należycie dokumentowane, zatwierdzone przed wykonaniem i weryfikowane po wykonaniu, ▪ stosuje się środki mające na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków, ▪ podczas mieszania lub łączenia odpadów (np. odsysanie pyłących/sproszkowanych odpadów) stosuje się eksploatacyjne i konstrukcyjne środki ostrożności. Procedury postępowania z odpadami i ich przemieszczania opierają się na ryzyku, wzięwszy pod uwagę prawdopodobieństwo awarii i incydentów oraz ich skutki dla środowiska. W zakładzie stosowane są rozwiązania organizacyjne i techniczne pozwalające na właściwy transport i magazynowanie odpadów i surowców. Załadunek i rozładunek odbywają się w wyznaczonych miejscach w sposób zorganizowany oraz przy zachowaniu szczególnej ostrożności jak i zachowaniu przepisów bhp, sprawnym technicznie sprzęcie. Miejsca magazynowania odpadów są na bieżąco monitorowane przez pracowników. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości np. wycieków podejmowane są odpowiednie działania w celu stwierdzenia źródła nieprawidłowości i zabezpieczenia środowiska przed zanieczyszczeniem. Spółka ma wdrożony i funkcjonujący system zarządzania środowiskowego PN-EN ISO 14001:2015.
Monitorowanie		
BAT 6	W przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków (zob. BAT 3), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (np. przepływ ścieków, pH, temperaturę, konduktywność, BZT) w kluczowych lokalizacjach (np. w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania wstępnego lub odpływu z tej instalacji, w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania końcowego, w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację).	Nie dotyczy. Brak emisji do wody. Na terenie zakładu woda wykorzystywana jest wyłącznie do celów socjalno-bytowych pracowników - brak zużycia wody do celów technologicznych. Ilość pobieranej wody rejestrowana jest za pomocą wodomierza.
BAT 7	W ramach BAT należy monitorować emisje do wody co najmniej z częstotliwością podaną w BAT 7 i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewnające	Nie dotyczy. W instalacji IED nie powstają ścieki przemysłowe.

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
	uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.	
BAT 8	W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z częstotliwością podaną w BAT 8 i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.	Pomiary CFC oraz całkowitego LZO do powietrza będą prowadzone zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT WT, z częstotliwością raz na 6 miesięcy.
BAT 9	W ramach BAT należy monitorować co najmniej raz w roku emisje rozproszone związków organicznych do powietrza powstające w wyniku regeneracji zużytych rozpuszczalników, dekontaminacji sprzętu zawierającego TZO przy użyciu rozpuszczalników oraz fizyczno-chemicznego przetwarzania rozpuszczalników w celu uzyskania lepszych właściwości kalorycznych.	Nie dotyczy. W instalacji nie są prowadzone procesy regeneracji zużytych rozpuszczalników, dekontaminacji sprzętu zawierającego TZO przy użyciu rozpuszczalników oraz fizyczno-chemicznego przetwarzania rozpuszczalników w celu uzyskania lepszych właściwości kalorycznych.
BAT 10	W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje odorów.	Nie dotyczy. Monitorowanie emisji odorów prowadzi się w przypadkach, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie udokumentowana dokuczliwość odorów.
BAT 11	W ramach BAT monitoruje się roczne zużycie wody, energii i surowców, a także roczne wytwarzanie pozostałości i ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku.	Raportowanie zużycia energii prowadzone jest na podstawie rachunków za prąd. Pobór wód monitorowany jest na podstawie wodomierza - sporządzane są kwartalne sprawozdania do Wód Polskich o ilości pobranej wody. Ilość powstających ścieków bytowych równa jest ilości pobranej wody. Ścieki bytowe odprowadzane są do szczelnego bezodpływowego zbiornika, który regularnie jest opróżniany przez specjalistyczną firmę. Rejestr wywożonych ścieków odbywa się na podstawie potwierżeń wywozu. Ścieki przemysłowe nie powstają w wyniku funkcjonowania instalacji.
Emisje do powietrza		
BAT 12	W celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1) i obejmujący wszystkie poniższe elementy, oraz dokonywać jego regularnych przeglądów: — protokół zawierający działania i harmonogram, — protokół monitorowania odorów określony w BAT 10, — protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi, — program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.	Nie dotyczy. Zastosowanie BAT 12 dotyczy tylko przypadków, gdy w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów. Z uwagi na przetwarzanie odpadów głównie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego nie zakłada się uciążliwości zapachowej związanej z prowadzoną działalnością.
BAT 13	W celu zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia w ramach BAT należy	a. Czas magazynowania odpadów będących źródłem ewentualnych odorów jest ograniczany

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełnienia przez instalację
	<p>stosować jedną z technik opisanych w BAT 13 lub ich kombinację:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Minimalizowanie czasu magazynowania, b. Stosowanie przetwarzania chemicznego, c. Optymalizacja przetwarzania tlenowego. 	<p>do niezbędnego minimum.</p> <ul style="list-style-type: none"> b. Nie dotyczy - nie stosuje się chemicznego przetwarzania odpadów. c. Nie dotyczy – nie stosuje się tlenowego przetwarzania odpadów.
<p>BAT 14</p>	<p>W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych. b. Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności. c. Zapobieganie korozji. d. Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych. e. Nawilżanie. f. Obsługa techniczna. g. Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady. h. Program wykrywania i eliminowania nieszczelności (LDAR). 	<ul style="list-style-type: none"> a. Proces podawania surowca wsadowego do produkcji oraz proces przetwarzania odbywa się wewnątrz hali produkcyjnej. Prędkość elementów instalacji jest dostosowana do procesów. Wyodrębniono część funkcyjną placu (główne trasy przejazdu, miejsca manewrowe). Ograniczono prędkość samochodów ciężarowych poruszających się po placu. b. Wszelkie elementy składowe instalacji do przetwarzania odpadów, mające związek z emisją substancji do powietrza są sprawne, wykonane oraz użytkowane zgodnie z ich przeznaczeniem z odpowiednich materiałów, na bieżąco serwisowane oraz konserwowane. Pozwala to na zachowanie ich szczelności oraz poprawności funkcjonowania, np. przy konieczności zapewnienia odpowiedniego poziomu sprężenia/ciśnienia. Zbiorniki służące do tymczasowego magazynowania cieczy bądź gazów pochodzących z procesu przetwarzania urządzeń chłodniczych, usadowione są na legalizowanej wadze, znając masę zbiornika można w każdej chwili określić stopień napełnienia zbiornika oraz masę odpadu. c. Najbardziej narażone metalowe elementy na korozję pokryte są powłokami antykorozyjnymi. d. Prowadzone procesy wewnątrzzakładowej gospodarki magazynowej, prowadzone są w sposób racjonalny, ukierunkowane na wyeliminowanie niepotrzebnych przejazdów wózków widłowych bądź maszyn roboczych. Transporty odpadów organizowane są przy uwzględnieniu ekonomicznego uzasadnienia dokonania przewozu oraz doboru odpowiedniego środka transportu. e. Nie dotyczy. f. Wszystkie maszyny oraz urządzenia, jak również poszczególne elementy wykorzystywanych instalacji do przetwarzania odpadów, podlegają szczegółowym, bieżącym kontrolom, a w razie konieczności naprawom bądź wymianom uszkodzonych elementów. Dotyczy to również budynków wykorzystywanych na cele magazynowe bądź produkcyjne. g. Teren hal i plac zewnętrzny oraz drogi dojazdowe są regularnie czyszczone. Teren zakładu utrzymywany jest w czystości, odpady magazynowane są tymczasowo w miejscach do tego przeznaczonych w sposób selektywny jak również uporządkowany. W sytuacji wystąpienia awaryjnych wycieków, będą one natychmiastowo unieszkodliwiane. h. Instalacje do przetwarzania zużytego sprzętu, w

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
		tym urządzeń chłodniczych, zawierać będą rozwiązania pozwalające wyeliminować emisje do środowiska substancji szkodliwych.
BAT 15	W ramach BAT spalanie gazu w pochodni należy stosować wyłącznie ze względów bezpieczeństwa lub w przypadku warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych (np. przy rozruchu i wyłączeniu), wykorzystując obie techniki opisane w BAT 15.	Nie dotyczy. W instalacji IED nie spala się gazu w pochodniach.
BAT 16	Aby ograniczyć emisje do powietrza pochodzące z pochodni w przypadkach, w których spalanie gazu w pochodni jest nieuniknione, w ramach BAT należy stosować obie techniki opisane w BAT 16.	Nie dotyczy. W instalacji IED nie spala się gazu w pochodniach.
Hałas i wibracje		
BAT 17	<p>W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i dokonywać regularnych przeglądów planu zarządzania hałasem i wibracjami w ramach systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy:</p> <ol style="list-style-type: none"> I. protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram; II. protokół monitorowania hałasu i wibracji; III. protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji, np. skargi; IV. program ograniczania hałasu i wibracji mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. <p>Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których przewiduje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji.</p>	<p>Na terenie Zakładu nie występują urządzenia ani obszary działań, które powodują szczególną uciążliwość pod względem emisji hałasu do środowiska. W związku z powyższym nie ma konieczności wykonywania specjalnych rozwiązań ograniczających emisję hałasu. Na terenie Zakładu będą przeprowadzane systematycznie kontrole i przeglądy wykorzystywanego sprzętu. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowego funkcjonowania, nieprawidłowości będą na bieżąco eliminowane. Zgodnie z posiadanym pozwoleniem zintegrowanym Zakład z mocy prawa zobligowany jest do wykonywania okresowych pomiarów emisji hałasu do środowiska pochodzącego z instalacji.</p>
BAT 18	<p>W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków. b. Środki operacyjne. c. Mało hałaśliwy sprzęt. d. Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji. e. Redukcja hałasu. 	<ol style="list-style-type: none"> a. Zakład zlokalizowany jest z dala od najbliższych terenów chronionych przed nadmierną emisją hałasu. W związku z powyższym nie ma konieczności wykonywania specjalnych rozwiązań ograniczających emisję hałasu. b. Zakład wykorzystuje nowoczesny park maszynowy, w którym zastosowane elementy generujące hałas, jak np. silniki dobrane są odpowiednio względem mocy nominalnych, co pozwala ograniczyć emisję hałasu do wartości koniecznych do zapewnienia prawidłowego funkcjonowania linii technologicznych. Kontrola i konserwacja urządzeń wykonywana jest na bieżąco. Wszystkie urządzenia obsługiwane są przez przeszkolony personel. c, d, e Zakład stosuje nowoczesne rozwiązania techniczne wykorzystywane do prowadzenia procesów przetwarzania odpadów. Uwzględniają one stosowanie elementów o obniżonej emisji hałasu, jak również stosowanie osłon czy obudów elementów generujących hałas, co wpływa na obniżenie wpływu na stan lokalnego klimatu akustycznego.

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
Emisja do wody		
BAT 19	<p>Aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje do gleby i wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację następujących technik:</p> <ol style="list-style-type: none"> Gospodarka wodna. Recykulacja wody. Powierzchnia nieprzepuszczalna. Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów. Segregacja ścieków. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego. 	<ol style="list-style-type: none"> Rozwiązania technologiczne wykorzystywane w zakładzie, wykluczają powstawanie ścieków przemysłowych. Zakład czyszczony jest na sucho przy użyciu sorbentów, a woda na terenie zakładu wykorzystywana jest jedynie do celów socjalno-bytowych pracowników – brak zużycia wody do celów technologicznych. Wody opadowe w zakładzie zebrane systemem wewnętrznej kanalizacji po oczyszczeniu na separatorze trafiają do zbiornika pełniącego funkcję p.poż. Odpady tymczasowo magazynowane są wyłącznie na utwardzonej nieprzepuszczalnej powierzchni, placu magazynowego, boksie magazynowego, wiaty magazynowej bądź budynku. Zbiorniki służące do tymczasowego magazynowania cieczy bądź gazów pochodzących z procesu przetwarzania urządzeń chłodniczych, usadowione są na legalizowanej wadze, znając masę zbiornika można w każdej chwili określić stopień napełnienia zbiornika oraz masę odpadu. Zakład wyposażony jest w zadaszone boksy magazynowe jak również budynki o charakterze magazynowym. Rozwiązania technologiczne wykorzystywane w zakładzie, wykluczają powstawanie ścieków przemysłowych. Zakład czyszczony jest na sucho przy użyciu sorbentów. Ścieki bytowe odprowadzane są do zbiornika bezodpływowego i wywożone na oczyszczalnię ścieków. Wody opadowe odprowadzane są wewnętrznym systemem kanalizacji do zbiornika p.poż. Pomieszczenia, w których przetwarzane oraz tymczasowo magazynowane są odpady, wyposażone są w odpowiednie urządzenia odwadniające zgodnie z Ustawą z dnia 11 września 2015 r. o zużyciu sprzęcie elektrycznym i elektronicznym. Wszystkie maszyny oraz urządzenia, jak również poszczególne elementy wykorzystywanych instalacji do przetwarzania odpadów, podlegają szczegółowym, bieżącym kontrolom, a w razie konieczności naprawom bądź wymianom uszkodzonych elementów. Dotyczy to również budynków wykorzystywanych na cele magazynowe bądź produkcyjne. Nie przewiduje się istnienia na terenie zakładu zbiorników buforowych, z uwagi na rozwiązania technologiczne planowane do wykorzystywania.
BAT 20	<p>Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oczyszczać wodę, stosując odpowiednią kombinację technik opisanych w BAT 20.</p> <p>Należy odnieść się do poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów bezpośrednich oraz pośrednich</p>	<p>Nie dotyczy.</p> <p>Pomieszczenia, w których są przetwarzane oraz tymczasowo magazynowane odpady, wyposażone są w odpowiednie urządzenia odwadniające zgodnie z Ustawą z dnia 11 września 2015 r. o zużyciu sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz.U. 2019</p>

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
	do odbiornika wodnego.	poz. 1895). Na terenie zakładu wykorzystywane są separatory substancji ropopochodnych. Na terenie zakładu brak emisji do wody.
Emisje powstające w wyniku awarii i incydentów		
BAT 21	Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki, w ramach planu zarządzania w przypadku awarii: a. Środki ochrony. b. Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii. c. System rejestracji i oceny incydentów/awarii.	a. Teren zakładu jest na bieżąco monitorowany oraz niedostępny dla osób trzecich. Wstęp mają jedynie osoby upoważnione. Zakład wyposażony jest w stosowne instalacje zabezpieczające, w tym alarmową System ochrony przeciwpożarowej wyposażony został zgodnie z wykonanym operatem przeciwpożarowym w sprzęt do zapobiegania, wykrywania i gaszenia pożarów. b. Zakład posiada opracowane oraz wdrożone wewnątrz procedury postępowania w sytuacji alarmowej, jak również ma wdrożone nakładane przez obowiązujące przepisy procedury alarmowe, ewakuacyjne, itp. c. Zakład posiada opracowane oraz wdrożone wewnątrz procedury postępowania w sytuacji alarmowej, uwzględniające konieczność przeprowadzenia analiz zaistniałych incydentów celem wprowadzenia ewentualnych działań naprawczych. Zakład prowadzi książkę kontroli.
Efektywne wykorzystanie materiałów		
BAT 22	Aby zapewnić efektywne wykorzystanie materiałów, w ramach BAT należy zastępować materiały odpadami.	Odpady wykorzystuje się zamiast innych materiałów do przetwarzania odpadów (np. do regulacji pH stosuje się zasady lub kwasy odpadowe, jako spoiwa używa się popiołów lotnych). Niektóre ograniczenia pod względem możliwości zastosowania wynikają z ryzyka zanieczyszczenia spowodowanego obecnością zanieczyszczeń (np. metali ciężkich, TZO, soli, patogenów) w odpadach, które zastępują inne materiały. Kolejne ograniczenie stanowi zgodność odpadów zastępujących inne materiały z odpadami dostarczonymi do przetworzenia (BAT 2). Spółka prowadzi szereg badań oraz wprowadza rozwiązania w zakresie recyklingu i utraty statusu odpadów, gdzie odpady stają się produktami lub półproduktami.
Efektywność energetyczna		
BAT 23	Aby zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki : a. Plan racjonalizacji zużycia energii. b. Rejestr bilansu energetycznego.	a. Zakład stosuje maszyny i urządzenia, źródła światła bądź ciepła o możliwe najwyższym stopniu energooszczędności. Podejmowane są działania celem optymalizacji prowadzonych procesów w celu ograniczenia zużycia energii. b. Zakład prowadzi ewidencję zużycia energii elektrycznej. Podejmowane są działania celem optymalizacji prowadzonych procesów w celu ograniczenia zużycia energii.
Ponowne wykorzystanie opakowań		
BAT 24	Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania, w ramach BAT należy	W miarę możliwości opakowania typu beczki, mauzery, pojemniki, koszopalety, palety, worki typu

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację						
	zmaksymalizować ponowne wykorzystanie opakowań w ramach planu zarządzania pozostałościami.	Big Bagi itp. są ponownie wykorzystywane do przechowywania odpadów.						
KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW								
Ogólne konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mechanicznego przetwarzania odpadów								
Emisje do powietrza								
BAT 25	<p>Aby ograniczyć emisje do powietrza pyłów oraz metali zawartych w pyle, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z technik opisanych w BAT 25 lub ich kombinację.</p> <ol style="list-style-type: none"> Cyklon, Filtr tkaninowy, Oczyszczanie na mokro, Wtrysk wody do strzępiarki. <p>Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów:</p> <table border="1" data-bbox="295 907 774 1041"> <thead> <tr> <th>Parametr</th> <th>Jednostka</th> <th>BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Pył</td> <td>mg/Nm³</td> <td>2–5</td> </tr> </tbody> </table>	Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)	Pył	mg/Nm ³	2–5	<p>Nie dotyczy.</p> <p>Funkcjonowanie Zakładu nie będzie związane z ponadnormatywną emisją do powietrza. Instalacja nie będzie powodować emisji zanieczyszczeń pyłowo-gazowych w ilości wymagającej stosowanie rozwiązań ograniczających. Nie zachodzi emisja zorganizowana pyłów.</p>
Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)						
Pył	mg/Nm ³	2–5						
Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do przetwarzania WEEE zawierającego VFC i/lub VHC								
Emisje do powietrza								
BAT 29	<p>Aby zapobiec emisjom związków organicznych do powietrza lub, gdy jest to niewykonalne, ograniczyć je, w ramach BAT należy stosować BAT 14d, BAT 14h, a także technikę a. oraz jedną z poniższych technik b. i c. lub obie te techniki.</p> <ol style="list-style-type: none"> Zoptymalizowane usuwanie i wychwytywanie czynników chłodniczych i olejów, Kondensacja kriogeniczna, Adsorpcja. 	<ol style="list-style-type: none"> Zastosowana technologia przetwarzania urządzeń chłodniczych uwzględnia separację czynników chłodniczych oraz rozwiązania eliminujące wycieki na każdym z etapów przetwarzania. Czynniki chłodnicze usuwane są stacjonarną instalacją do profesjonalnego odsysania mieszaniny gazów i oleju o sprawność na poziomie 98 %. Sprężarki poddawane są kontroli na odolejaczach gdzie pracownik robi otwór w sprężarce, aby upewnić się że pozbawiona jest całkowicie oleju. Zastosowana technologia przetwarzania urządzeń chłodniczych uwzględnia separację czynników chłodniczych oraz rozwiązania eliminujące wycieki na każdym z etapów przetwarzania. Gazy odciągane na poszczególnych etapach przetwarzania urządzeń chłodniczych przechowywane są w sposób hermetyczny, w naczyniach ciśnieniowych. Aktywny węgiel adsorbuje na swej powierzchni gazy i opary. Pojemność węgla zależy od wielkości molekularnej i innych właściwości materiału, który ma podlegać procesowi adsorpcji, od temperatury, wilgotności względnej powietrza w rurach oraz innych właściwości użytego węgla aktywnego. W procesie adsorpcji materiały podlegające adsorpcji odkładają się w aktywnych centrach węgla. W ten sposób formują się kolejne warstwy na powierzchni węgla. Następnie w mikrosporach rozpoczyna się 						

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację						
		<p>proces kondensacji kapilarnej, tzn. materiał poddawany adsorpcji skrapla się. Proces ten następuje wyłącznie w porach o średnicy 3 do 4 razy większej od średnicy molekuł podlegających procesowi adsorpcji. Procesy zachodzące w trakcji adsorpcji są odwracalne, tzn. podlegają warunkom stanu równowagi, które mogą podlegać wpływom np. przez ciśnienie lub temperaturę. Dlatego też naładowany węgiel aktywny zostaje ponownie zregenerowany poprzez podwyższenie temperatury. Instalacja posiada 3 adsorbery (2 pracują jednocześnie, a 3 poddaje się regeneracji).</p>						
<p>BAT 30</p>	<p>Aby zapobiec emisjom spowodowanym przez wybuchy podczas przetwarzania WEEE zawierającego VFC i/lub VHC, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik.</p> <p>a. Obojętna atmosfera. b. Wymuszona wentylacja.</p>	<p>a. Rozwiązania technologiczne uwzględniające przetwarzanie odpadów sprzętu chłodniczego, wykorzystywać będą azot w procesie przetwarzania. b. Rozwiązania technologiczne uwzględniające przetwarzanie odpadów sprzętu chłodniczego wykorzystywać będzie wymuszone mechanicznie przepływy powietrza w instalacji celem zapewnienia prawidłowości przebiegu procesu.</p>						
<p>Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do przetwarzania WEEE zawierającego VFC i/lub VHC</p>								
<p>Emisje do powietrza</p>								
<p>BAT 32</p>	<p>Aby ograniczyć emisje rtęci do powietrza, w ramach BAT należy zbierać emisje rtęci u źródła, odprowadzać je do instalacji redukujących emisje i prowadzić odpowiedni monitoring.</p> <p>Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji rtęci do powietrza z mechanicznego przetwarzania WEEE zawierającego rtęć</p> <table border="1" data-bbox="309 1346 783 1491"> <thead> <tr> <th data-bbox="309 1346 440 1458">Parametr</th> <th data-bbox="440 1346 571 1458">Jednostka</th> <th data-bbox="571 1346 783 1458">BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="309 1458 440 1491">Rtęć (Hg)</td> <td data-bbox="440 1458 571 1491">µg/Nm³</td> <td data-bbox="571 1458 783 1491">2-7</td> </tr> </tbody> </table>	Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)	Rtęć (Hg)	µg/Nm ³	2-7	<p>Nie dotyczy. Na terenie zakładu nie będzie występować emisja rtęci do powietrza.</p>
Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)						
Rtęć (Hg)	µg/Nm ³	2-7						
<p>Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów stałych lub półpłynnych</p>								
<p>Ogólna efektywność środowiskowa</p>								
<p>BAT 40</p>	<p>Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy monitorować odpady dostarczone do przetworzenia w ramach procedur poprzedzających odbiór oraz procedur odbioru (zob. BAT 2).</p>	<p>Prowadzone procesy gospodarowania odpadami w zakładzie, prowadzone są pod stałym nadzorem oraz kontrolą ilości i rodzaju danego odpadu. Stosowana metoda ewidencji odpadów zgodna jest z obowiązującymi przepisami, pozwala na identyfikację wszystkich istotnych danych dot. odpadów przyjmowanych i dostarczanych do przetworzenia. Zakład posiada wdrożony system zarządzania środowiskowego PN-EN ISO 14001:2015. Norma Międzynarodowa określa wymagania dotyczące systemu zarządzania środowiskowego, który Zakład może wykorzystać, aby poprawiać środowiskowe efekty swojej</p>						

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację						
		działalności.						
BAT 41	<p>Aby ograniczyć emisje pyłu, związków organicznych oraz NH₃ do powietrza, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z poniższych technik lub ich kombinację.</p> <ol style="list-style-type: none"> Adsorpcja. Filtr biologiczny. Filtr tkaninowy. Oczyszczanie na mokro. <p>Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych pyłu do powietrza z fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów stałych lub półpłynnych</p> <table border="1" data-bbox="316 741 791 880"> <thead> <tr> <th data-bbox="316 741 448 853">Parametr</th> <th data-bbox="448 741 580 853">Jednostka</th> <th data-bbox="580 741 791 853">BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="316 853 448 880">Pył</td> <td data-bbox="448 853 580 880">mg/Nm³</td> <td data-bbox="580 853 791 880">2-5</td> </tr> </tbody> </table>	Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)	Pył	mg/Nm ³	2-5	<p>Prowadzone procesy wewnątrzzakładowej gospodarki magazynowej, prowadzone są w sposób racjonalny, ukierunkowane na wyeliminowanie niepotrzebnych przejazdów wózków widłowych bądź maszyn roboczych. Transporty odpadów organizowane są przy uwzględnieniu ekonomicznego uzasadnienia dokonania przewozu oraz doboru odpowiedniego środka transportu.</p> <p>Instalacje do przetwarzania zużytego sprzętu, w tym urządzeń chłodniczych, zawierają rozwiązania pozwalające wyeliminować emisje do środowiska substancji szkodliwych (instalacja hermetyczna) oraz zastosowano technikę adsorpcji.</p>
Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)						
Pył	mg/Nm ³	2-5						

XI. Dotychczasowy zapis punktu IX. otrzymuje brzmienie:

„X. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.”

Uzasadnienie

Spółka MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. k., ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce wystąpiła w dniu 3 marca 2020 r. do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ-VII.7222.19.2013 z dnia 17 marca 2014 r. ze zm. udzielającą MB Recycling Sp. z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. k., ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce (NIP: 6572691847, Regon: 260078130) 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 oraz zużytych baterii lub zużytych akumulatorów, zlokalizowanych na terenie działek o nr ewid. 13/4 i 14/4 przy ul. Wrzosowej 60 w miejscowości Micigózd, gmina Piekoszków.

Przedmiotowa instalacja stanowi instalację mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości zgodnie z ust. 5 pkt 1 lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. 2014 r. poz. 1169). W związku z powyższym jej prowadzenie wymaga pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) przedmiotowe instalacje zaliczane są do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko – w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa o ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 ze zm.). W związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. 2024 r. poz. 54) zwanej dalej Poś, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest Marszałek Województwa Świętokrzyskiego.

Wnioskowane zmiany wynikają z konieczności dostosowania niniejszego pozwolenia do znowelizowanych przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. 2023 r. poz. 1587 ze zm.) oraz zmianie niektórych warunków tego pozwolenia. Spółka zawnioskowała o dodanie nowych rodzajów odpadów o kodach: 16 02 14 - Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13, 20 01 36 - Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35, do odpadów przewidzianych do przetwarzania na linii zużytych lub pustych kartridży i tonerów nie zmieniając rocznej mocy przerobowej powyższej linii. Wnioskowana zmiana nie będzie wpływać na parametry instalacji, ponieważ dodane rodzaje odpadów posiadają parametry fizyko-chemiczne zbliżone do obecnie przyjmowanych odpadów na przedmiotową linię. Ponadto Spółka zawnioskowała o zmianę terminu ważności pozwolenia, a także zmniejszenie ilości rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania.

Zmiana pozwolenia wynika również z konieczności dostosowania instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę do wymogów opublikowanej w dniu 17 sierpnia 2018 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. UE L 208/38 z dnia 17 sierpnia 2018 r.).

Na podstawie z art. 215 ustawy Poś, Marszałek Województwa Świętokrzyskiego niezwłocznie po publikacji ww. konkluzji BAT dokonał analizy warunków udzielonego przez Marszałka Województwa Świętokrzyskiego pozwolenia zintegrowanego znak: OWŚ-VII.7222.19.2013 z dnia 17 marca 2014 r. ze zm. dla instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, tj. instalacji do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zużytych baterii lub zużytych akumulatorów, zlokalizowanych na terenie działek o nr ewid. 13/4 i 14/4 przy ul. Wrzosowej 60 w miejscowości Micigózd, gmina Piekoszów.

Przeprowadzona przez tut. Organ analiza wykazała konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego. W związku z powyższym zgodnie z art. 215 ust. 4 Poś, tut. Organ przekazał prowadzącemu instalację informację o konieczności dostosowania przedmiotowej instalacji,

w terminie nie dłuższym niż 4 lata od dnia publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT, do wymagań określonych w konkluzjach BAT, oraz wezwał prowadzącego instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego w terminie roku od dnia doręczenia wezwania. Spółka pismem z dnia 3 marca 2020 r. wystąpiła do tut. Organu z wnioskiem o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego.

Ponadto w związku z uzyskanym pozwoleniem wodnoprawnym udzielonym decyzją Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Krakowie znak: KR.RUZ.4210.54.2020.MB z dnia 30 września 2020 r., w zakresie poboru wód podziemnych ze studni wierconej na potrzeby socjalno-bytowe pracowników zakładu, Spółka wniosła o uwzględnienie zapisów wynikających z ww. pozwolenia w treści niniejszej decyzji.

Na podstawie zebranego materiału dowodowego, w oparciu o art. 214 ust. 3 Poś, tut. Organ uznał, że wnioskowana zmiana w instalacji nie stanowi istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 Poś, gdyż nie będzie powodować zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

W wyniku analizy przedłożonej dokumentacji tut. Organ stwierdził, że Spółka winna złożyć wyjaśnienia do treści wniosku. W związku z powyższym Marszałek Województwa Świętokrzyskiego pismami znak: ŚO-II.7222.39.2020 z dnia: 18 marca 2020 r., 9 lutego 2021 r., 4 czerwca 2021 r. oraz 15 września 2021 r. zwrócił się do prowadzącego instalację o przedłożenie stosownych dokumentów i informacji. W odpowiedzi, Spółka pismami z dnia: 4 maja 2020 r., 14 maja 2021 r., 30 czerwca 2021 r., oraz 18 sierpnia 2021 r., złożyła wymagane dokumenty i stosowne wyjaśnienia. W toku prowadzonego postępowania Spółka pismem z dnia 29 października 2021 r. wystąpiła do tut. Organu o zawieszenie ww. postępowania ze względu na konieczność dodatkowych uzgodnień z Komendantem Państwowej Straży Pożarnej w tym opracowania aktualnego operatu przeciwpożarowego. Tut. Organ postanowieniem znak: ŚO-II.7222.39.2020 z dnia 8 grudnia 2021 r. zawiesił postępowanie administracyjne w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego znak: OWŚ-VII.7222.19.2013 r. z dnia 7 marca 2014 r. ze zm. dla instalacji zlokalizowanej przy ul. Wrzosowej 60 w miejscowości Micigózd, gm. Piekoszów.

Pismem z dnia 20 kwietnia 2023 r. Spółka przedłożyła do tut. Organu nowy operat przeciwpożarowy wraz z postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach oraz uzupełnienie do wezwania Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: ŚO-II.7222.39.2020 z dnia 15 września 2021 r. Następnie w dniu 19 maja 2023 r. Wnioskodawca złożył wniosek w przedmiocie podjęcia zawieszono postępowania administracyjnego. Po przeanalizowaniu przedłożonego materiału dowodowego tut. Organ postanowieniem znak: PK-II.7222.8.2022 (sprawa przeniesiona ze znaku: ŚO-I.-7222.39.2020) z dnia 29 maja 2023 r. podjął zawieszono postępowanie w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ-VII.7222.19.2013 z dnia 17 marca 2014 r. ze zm. udzielającej pozwolenia zintegrowanego uznając, że ustały przesłanki do jego zawieszenia.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego tut. Organ pismami znak: PK-II.7222.8.2022 z dnia 11 sierpnia 2023 r. oraz 28 listopada 2023 r. zwrócił się do wnioskodawcy o przedłożenie stosownych informacji. Spółka pismami z dnia 17 listopada 2023 r., 22 grudnia 2023 r. oraz 7 marca 2024 r. złożyła stosowne wyjaśnienia.

Ponadto Spółka pismem z dnia 22 kwietnia 2022 r. powiadomiła tut. Organ o zmianie adresu siedziby firmy.

Stosownie do zapisów art. 183c ust. 2 Poś, tut. Organ pismem znak: PK-II.7222.8.2022 z dnia 11 stycznia 2024 r. zwrócił się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli instalacji i miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej określonymi w operacie przeciwpożarowym. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach, postanowieniem znak: MZ.5268.2.2023 z dnia 6 lutego 2024 r. potwierdził spełnienie ww. wymagań.

W myśl art. 41a ust. 2 ww. ustawy o odpadach, tut. Organ pismem znak: PK-II.7222.8.2022 z dnia 11 stycznia 2024 r. wystąpił do Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska (ŚWIOŚ) z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji i miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Kontrolę w wymaganym zakresie przeprowadzono w okresie 6-20 lutego 2024 r., a jej ustalenia zawarto w protokole kontroli nr WIOS-KIELCE 42/2024 z dnia 20 lutego 2024 r. (sygnatura: IK.I.7023.42.2024). Postanowieniem znak: IK.II.7040.1.8.2024.pr z dnia 21 lutego 2024 r. ŚWIOŚ wydał pozytywną opinię w przedmiotowej sprawie.

Na podstawie art. 41 ust. 6a ww. ustawy o odpadach tut. Organ pismem znak: PK-II.7222.8.2022 z dnia 11 stycznia 2024 r. wystąpił z wnioskiem do Burmistrza Miasta i Gminy Piekoszów o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie. Z uwagi na fakt, że Burmistrz Miasta i Gminy Piekoszów nie przedstawił swojego stanowiska w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.), zwanej dalej kpa, stosownie do art. 41 ust. 6b ww. ustawy o odpadach przyjęto, że wydano opinię pozytywną.

Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zgodnie z art. 48a ust. 7 ww. ustawy o odpadach wydał postanowienie znak: PK-II.7222.8.2022 z dnia 27 lutego 2024 r., określające formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ww. ustawy o odpadach. W dniu 6 marca 2024 r. Spółka wpłaciła zabezpieczenie roszczeń w wymaganej wysokości na odrębny rachunek bankowy wskazany przez tut. Organ stosownie do art. 48a ust. 10 ww. ustawy o odpadach, o czym poinformowała tut. Organ pismem z dnia 6 marca 2024 r.

Pismem znak: PK-II.7222.8.2022 z dnia 11 marca 2024 r. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zawiadomił prowadzącą instalację o zakończeniu postępowania dowodowego w przedmiotowej sprawie, jednocześnie informując o możliwości zapoznania

się z aktami sprawy, złożenia wyjaśnień lub ustosunkowania się do zgromadzonych w sprawie dowodów. Spółka pismem z dnia 11 marca 2024 r. poinformowała tut. Organ, że nie wnosi uwag i wniosków do prowadzonego postępowania.

Biorąc pod uwagę powyższe okoliczności Organ zauważył co następuje.

Zgodnie z art. 163 kpa organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w ww. ustawie, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 10 ww. ustawy o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw, z którego należy wywodzić obowiązek zmiany uzyskanego przed dniem wejścia w życie niniejszej ustawy zezwolenia na przetwarzanie odpadów, w zakresie wskazania:

- 1) maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
- 2) największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- 3) całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- 4) wymagań wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

W niniejszej decyzji nie określono zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji do powietrza z uwagi na brak emisji zorganizowanej w przedmiotowym Zakładzie.

Tut. Organ, w oparciu o informacje i dane zawarte we wniosku, w przedmiotowym pozwoleniu dokonał zmiany w zakresie rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania, zachowując niezmienną roczną moc przerobową instalacji oraz rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania. Doprecyzował także zapisy dotyczące sposobu oraz miejsc magazynowania odpadów z uwagi na wymagania ochrony przeciwpożarowej oraz na podstawie obowiązujących przepisów prawa. Ponadto zgodnie z art. 188 ust.1 ustawy Poś zmieniono czas obowiązywania pozwolenia zintegrowanego na czas nieoznaczony. Jak podkreślił WSA w Warszawie w wyroku z 6 listopada 2015 r., VII SA/Wa 745/15 (LEX nr 1941477), „co do zasady istnieje możliwość zmiany decyzji w części dotyczącej terminu ich wykonania”. O ile decyzja pozostaje nadal w obrocie prawnym, istnieje możliwość dokonania jej zmiany w zakresie czasu obowiązywania, jeżeli przepisy prawa nie sprzeciwiają się takiej zmianie.

Niniejszą decyzją zaktualizowano zapisy pozwolenia do zmian wprowadzonych ustawą o odpadach jak również potwierdzono, że instalacja jest dostosowana do aktualnie obowiązujących wymogów Konkluzji BAT.

W niniejszej decyzji wprowadzono również zapis dotyczący obowiązku przekazywania przez prowadzącego instalację corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu w zakresie przedkładania Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego sprawozdań o gospodarowaniu odpadami. Ponadto w pozwoleniu zintegrowanym zawarto wymogi związane z ochroną gleby, ziemi i wód gruntowych i są one nierozdzielnie związane z innymi wymaganiami zawartymi w pozwoleniu. Wobec powyższego, w przedmiotowej decyzji wprowadzono dodatkowy punkt o treści „Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania”.

Za dokonaniem ww. zmian przemawia zarówno interes społeczny jak i słuszny interes prowadzącego instalację. Zmienione zapisy decyzji zostały dostosowane do stanu rzeczywistego oraz aktualnego porządku prawnego. W obrocie prawnym winny bowiem funkcjonować decyzje administracyjne oparte na obowiązujących przepisach, które odzwierciedlają stan faktyczny. Jednocześnie przepisy szczególne nie stoją na przeszkodzie dokonania zmian ww. decyzji. Pozostałe zmiany wynikają z potrzeby uaktualnienia i uporządkowania treści dotychczasowego pozwolenia.

Ponieważ przedmiotowa decyzja dotyczy odpadów palnych, określono w niej warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego sporządzonego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionego w formie postanowienia z Komendantem Miejskim Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach.

Zgodnie z art. 48a ust. 1 ww. ustawy o odpadach wnioskodawca zobowiązany jest do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń, bowiem nie zachodzą przesłanki określone w art. 48a ust. 2 ww. ustawy o odpadach. W związku z powyższym Spółka w dniu 6 marca 2024 r. wpłaciła na odrębny rachunek bankowy wskazany przez tut. Organ zabezpieczenie roszczeń w wymaganej wysokości określonej w postanowieniu Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: PK-II.7222.8.2022 z dnia 27 lutego 2024 r.

Tut. Organ uznał, że sporządzenie raportu początkowego dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagane, gdyż na terenie zakładu zastosowano szereg mechanizmów zabezpieczających oraz działań, dzięki którym wyeliminowano ryzyko wystąpienia skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych w związku z funkcjonowaniem instalacji.

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

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 2111) wnioskodawca wniósł opłatę skarbową w wysokości 253,00 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy zł) na rachunek Urzędu Miasta Kielce.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Świętokrzyskiego. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Otrzymuje:

1. MB Recycling Sp. z o.o.
Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. k.
Micigózd, ul. Częstochowska 4
26-065 Piekoszów

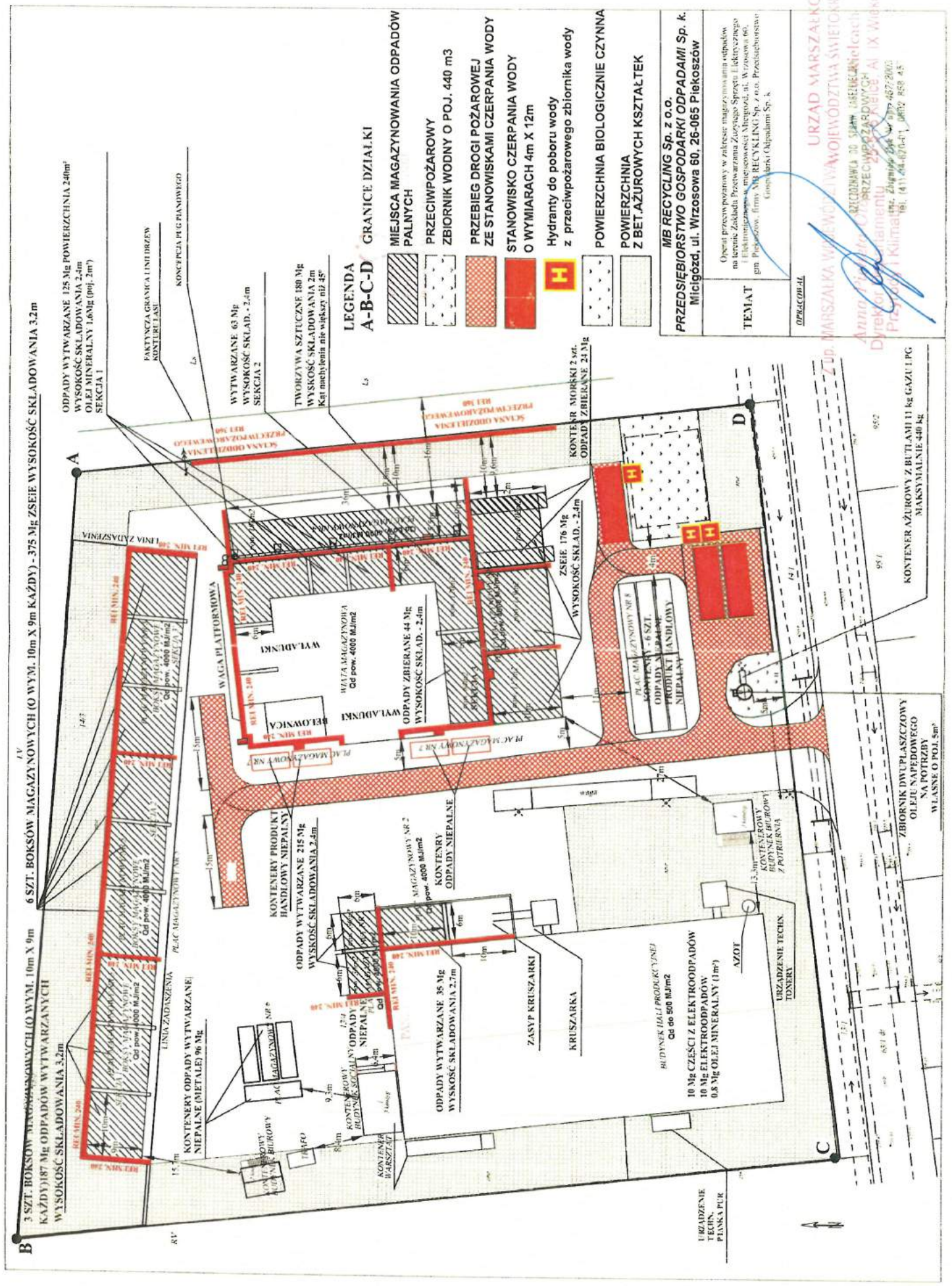
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa (skan decyzji)
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Al. IX Wieków Kielce 3
25-516 Kielce
3. Burmistrz Miasta i Gminy Piekoszów
ul. Częstochowska 66a
26-056 Piekoszów



Załącznik do decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: PK-II.7222.8.2022 z dnia 15 marca 2024 r.



URZĄD MARSZAŁKOWSKI
WOJEWÓDZTWA ŚWIĘTOKRZYSKIEGO
 Anna Piłkiewicz
 Dyrektor Urzędu Marszałkowskiego
 Przewodnicząca Komisji
 Przewodnicząca Komisji
 (141) 04-02-04-11, 0812 858 45

MB RECYCLING Sp. z o.o.
PRZEDSIĘBIORSTWO GOSPODARKI ODPADAMI Sp. k.
 Micigózd, ul. Wrzosowa 60, 26-065 Piekoszów

Opisateli: Przewodniczący w zakresie magazynowania odpadów na terenie Zakładu Przetwarzania Zróżniczonego Sprzętu Likwidacyjnego i Elektrośmieci w miejscowości Micigózd, ul. Wrzosowa 60, gm. Piekoszów, firmę MB RECYCLING Sp. z o.o. Przewodniczącym: Główny Inżynier Odpadami Sp. k.

OPRACOWAŁ

LEGENDA A-B-C-D

- MIEJSCA MAGAZYNOWANIA ODPADÓW PALNYCH
- PRZECIWOPOŻAROWY
- ZBIORNIK WODNY O POJ. 440 m³
- PRZEBIEG DRUGI POŻAROWEJ ZE STANOWISKAMI CZERPIANIA WODY
- STANOWISKO CZERPIANIA WODY O WYMIARACH 4m X 12m
- Hydranty do poboru wody z przeciwpożarowego zbiornika wody
- POWIERZCHNIA BIOLOGICZNIE CZYNNA
- POWIERZCHNIA Z BET. AZUROWYCH KSZTAŁTEK

GRANICE DZIAŁKI

WYTWARZANE 63 MP WYSOKOŚĆ SKŁAD. - 2,6m SEKCJA 2

WYTWARZANA SZTUCZNA 180 Mg WYSOKOŚĆ SKŁADOWANIA 2m
 Keł mechanicznie nie większy niż 45°

OPADY WYTWARZANE 125 Mg WYSOKOŚĆ SKŁADOWANIA 2,4m
 WYSOKOŚĆ SKŁADOWANIA 2,4m
 OLEJ MINERALNY 1,6Mg (poj. 2m³) SEKCJA 1

WYTWARZANE 35 Mg WYSOKOŚĆ SKŁADOWANIA 2,7m

WYTWARZANE 10 Mg ELEKTROODPADÓW 0,8 Mg OLEJ MINERALNY (1m³)

WYTWARZANE 215 Mg KONTENERY PRODUKT HANDLOWY NIEPALNY WYSOKOŚĆ SKŁADOWANIA 2,3m

WYTWARZANE 44 Mg ODPADY ZBIERANE 44 Mg WYSOKOŚĆ SKŁAD. - 2,4m

WYTWARZANE 176 Mg ZSEIE WYSOKOŚĆ SKŁAD. - 2,4m

WYTWARZANE 125 Mg WYSOKOŚĆ SKŁADOWANIA 2,4m OLEJ MINERALNY 1,6Mg (poj. 2m³) SEKCJA 1