



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO**

DSR-II-2.7222.36.2015

Poznań, dnia 22 września 2015 r.
za dowodem doręczenia

DECYZJA

Na podstawie art.181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4 i ust. 7, art. 211 ust. 1 i ust.6, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.) – po rozpatrzeniu wniosku przedsiębiorstwa Elektrorecykling Sp. z o. o., z siedzibą w miejscowości Sękowo 59, 64-300 Nowy Tomyśl

ORZEKAM

I. Udzielić Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych w związku z działalnością zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (linia nr 1), zlokalizowanej na terenie Centrum Recyklingu, położonego w Sękowie, gm. Nowy Tomyśl, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

1. Rodzaj instalacji oraz oznaczenie prowadzącego instalację

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametr instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
Instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę w wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej – linia nr 1 do przetwarzania odpadów w Centrum Recyklingu	ust. 5 pkt 1 lit. b	Wydajność instalacji 16 600 Mg/rok, w tym 30 Mg/dobę odpadów niebezpiecznych	Elektrorecykling Sp. z o.o. Sękowo 59 64-300 Nowy Tomyśl NIP: 788 199 59 65 REGON: 302595494

*wg 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. z 2014 r., poz. 1169).

1.1. Opis instalacji

Instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych (linia nr 1) związana jest z działalnością zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego i znajduje się w hali produkcyjno – magazynowej nr 4, zlokalizowanej na działce o numerze ewidencyjnym 186/1 obręb Sękowo, na terenie Centrum Recyklingu, w miejscowości Sękowo 56B, 64-300 Nowy Tomyśl.

Linia nr 1 przeznaczona jest do:

- przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego – sprzętu chłodniczego i klimatyzacyjnego,
- przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.

Linia nr 1 składa się z następujących części organizacyjnych:

- sekcja sortowania i magazynowania zużytego sprzętu i odpadów,
- sekcja przygotowania urządzeń chłodniczych i klimatyzacyjnych do mielenia,

- sekcja mielenia i separacji,
- sekcja magazynowania odpadów po procesie mielenia.

1.1.1. Sekcja sortowania i magazynowania sprzętu i odpadów

Zgodnie z art. 45 ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1155 ze zm.) miejsca, w których magazynowany jest zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny są wyposażone w:

- nieprzepuszczalne podłoże wraz z urządzeniami do usuwania wycieków, separatorem cieczy,
- zadaszenie zapobiegające oddziaływaniu czynników atmosferycznych,
- zabezpieczenie uniemożliwiające dostęp osób postronnych.

Sortowanie sprzętu chłodniczego odbywa się na etapie przyjęcia do magazynu i na etapie kierowania zużytych urządzeń chłodniczych i klimatyzacyjnych do sekcji przygotowania.

Sekcja sortowania i magazynowania dzieli się na części:

1. miejsca sortowania i magazynowania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego w hali nr 4,
2. miejsca magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne w boksach lub na placach magazynowych przy linii nr 1.

Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny, z którego w czasie magazynowania może dojść do wycieku magazynowany jest na nieprzepuszczalnym podłożu wyposażonym w urządzenia do usuwania wycieków i separator cieczy. Nieprzepuszczalne podłoże wyposażone jest w studzienki wpustowe i sieć wewnętrznej kanalizacji technologicznej, dzięki czemu ewentualne wycieki kierowane są do separatora cieczy.

Wszystkie miejsca magazynowania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego są zadaszone i zabezpieczone przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych.

Teren całego przedsięwzięcia jest ogrodzony i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Zakład jest dozorowany w nocy i założony jest monitoring wizyjny.

1.1.2. Sekcja przygotowania urządzeń chłodniczych i klimatyzacyjnych do mielenia

Miejsce przygotowania urządzeń chłodniczych do mielenia jest wyposażone w sieć kanalizacyjną z odprowadzeniem ścieków do separatora substancji ropopochodnych (i dalej do gminnej kanalizacji sanitarnej) i znajduje się w hali produkcyjno-magazynowej nr 4.

Instalacja przygotowania urządzeń chłodniczych do mielenia ma na celu usunięcie z urządzeń chłodniczych, zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, następujących składników niebezpiecznych, materiałów lub części składowych:

- wodorochlorofluorowęglowodory (HCFC), chlorofluorowęglowodory (CFC), wodorofluorowęglowodory (HFC), węglowodory (HC),
- gazowe lampy wyładowcze,
- zewnętrzne okablowanie elektryczne,
- oleje ze sprężarek.

Zewnętrzne okablowanie urządzeń chłodniczych odcinane jest ręcznymi obcinaczami na rolkowym transporterze podającym. Gazowe lampy wyładowcze (światłówki), które znajdują się głównie w ladach chłodniczych są wyjmowane ręcznie. Na transporterze usuwane są też:

- elementy obudowy, jeśli sprzęt chłodniczy był w zabudowie (drewno),
- drzwi, które trafiają na linię mielenia,
- szyby,
- uszczelki gumowe,
- metalowe półki z lodówek i chłodziarek,
- płaskie siatki,
- uszczelnienie niestanowiące pianki poliuretanowej (wata szklana itp.),
- przedmioty pozostawione w urządzeniach chłodniczych.

Z urządzeń chłodniczych gazy chłodnicze i oleje sprężarkowe usuwane są za pomocą stacjonarnego urządzenia ciśnieniowego. Po przebicciu sprężarki urządzenia chłodniczego następuje odessanie pod ciśnieniem gazów chłodniczych i oleju sprężarkowego, które są gromadzone w oddzielnych zbiornikach. Możliwe jest też wykorzystanie stacjonarnej odsysarki tylko do gazów chłodniczych i następnie umieszczenie kompresorów na stole siatkowym, żeby odciek z nich olej sprężarkowy do zbiorników.

Następnie sprężarka odcinana jest z urządzenia chłodniczego za pomocą przecinaków, a samo urządzenie trafia na instalację mielenia nr 1. Możliwe jest także przetwarzanie urządzeń chłodniczych nieposiadających kompresora (sprzęt częściowo zdemontowany).

W procesie mielenia lodówek zawierających HCFC, CFC, HFC używany jest przemysłowy filtr do odsysania gazów chłodniczych.

Odpady inne niż niebezpieczne przetwarzane na linii nr 1 nie trafiają na sekcję przygotowania.

1.1.3. Sekcja do mielenia

Sekcja ta stanowi linię do mielenia i przeznaczona jest do przetwarzania częściowo zdemontowanych lodówek, chłodziarek, urządzeń klimatyzacyjnych oraz innych odpadów składających się z tworzyw sztucznych i metali. Linia ma napęd elektryczny i jest ustawiona w budynku produkcyjno-magazynowym nr 4.

Na linię mielenia składa się:

- podajnik taśmowy wznoszący,
- lej zasypowy z urządzeniem dopychającym,
- rozdrabniacz mielący nożowy połączony ze stacją kondensacji,
- podajnik taśmowy z separatorem magnetycznym,
- rozdrabniarka łańcuchowa z odciąganiem pianki poliuretanowej połączona ze stacją kondensacji i opcjonalnie pelecziarka,
- podajnik taśmowy z separatorem magnetycznym (wydzielenie metali żelaznych, które trafiają taśmociągiem do boks magazynowego lub kontenera),
- separator wirowo-prądowy, na którym następuje rozdzielanie metali nieżelaznych i tworzyw sztucznych (tworzywa trafiają do big бага lub kontenera),
- metale nieżelazne trafiają na taśmociąg, na którym opcjonalnie następuje ręczne rozsortowanie różnych rodzajów metali,
- cyklofiltr, do którego trafia pianka poliuretanowa, która dzięki przenośnikowi żmijkowemu jest transportowana do kontenera.

W tej sekcji znajduje się stacja kondensacji, która umożliwia przetwarzanie urządzeń chłodniczych z piankami spienionymi freonami, HCFC i HFC.

1.1.4. Sekcja magazynowania odpadów po procesie mielenia

W tej sekcji odpady magazynowane są przy linii nr 1 w kontenerach, pojemnikach, boksach magazynowych i big-bagach. Z tej sekcji odpady transportem kołowym są kierowane do sprzedaży lub ewentualnie na inne instalacje.

Linia nr 1 stanowi jedną z linii technologicznych zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, który zgodnie z art. 46 ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym wyposażony jest w:

- Urządzenie ważące do ustalania masy odpadów – elektroniczną wagę samochodową znajdującą się przy wjeździe na teren Centrum Recyklingu.
- Magazyn na zdemontowane części składowe przeznaczone do ponownego użycia – magazyn znajduje się w budynku produkcyjno-magazynowym nr 7. Z linii nr 1 powstaje niewielka ilość części do ponownego montażu, z uwagi na specyfikę urządzeń chłodniczych i klimatyzacyjnych. Głównie są to pojemniki, szyby i uszczelki do lodówek.

- Pojemniki do magazynowania baterii, kondensatorów zawierających PCB w rozumieniu ustawy o odpadach oraz innych odpadów zawierających składniki niebezpieczne, o ile w procesie przetwarzania powstają takie odpady. Przy linii nr 1 ustawione są pojemniki do magazynowania oleju sprężarkowego, kompresorów, gazowych lamp wyładowczych.
- Nieprzepuszczalne podłoża wraz z urządzeniami do usuwania wycieków, separatorem cieczy. W sekcji magazynowania oraz przygotowania urządzeń chłodniczych do mielenia znajduje się nieprzepuszczalne podłoże wyposażone w studzienki wpustowe wewnętrznej sieci kanalizacyjnej z separatorem cieczy i odprowadzeniem ścieków do kanalizacji sanitarnej.
- Urządzenia zapewniające oczyszczenie wód opadowych i roztopowych w stopniu określonym w art. 41, 45 i 45a ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. – Prawo wodne (tekst jednolity: Dz. U. z 2015 r. poz. 469). Całe Centrum Recyklingu objęte jest wewnętrzną siecią kanalizacji deszczowej wyposażonej w separator substancji ropopochodnych. Oczyszczone wody opadowe i roztopowe odprowadzane są do ziemi – rowu melioracji szczegółowej.

1.2. Charakterystyka stosowanej technologii

1.2.1. Przetwarzanie odpadów w procesie R13

Przetwarzanie odpadów metodą R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) obejmuje następujące etapy:

- przyjęcie odpadów na teren zakładu i ich zważenie,
- rozładunek odpadów w hali nr 4 i wstępna segregacja, w zależności od rodzajów gazów chłodniczych jakie zawierają, do odpowiednich magazynów odpadów,
- przekazanie odpadów do dalszego procesu przetwarzania.

Instalacja do magazynowania odpadów niebezpiecznych nie przekracza całkowitej pojemności 50 ton.

1.2.2. Przetwarzanie odpadów w procesie R12

Proces technologiczny związany z procesem odzysku R12, prowadzony jest w hali produkcyjno – magazynowej nr 4 i podzielony jest na etapy.

W sekcji przygotowania urządzeń chłodniczych i klimatyzacyjnych następuje wstępne przetwarzanie, które ma na celu usunięcie z nich składników niebezpiecznych, materiałów lub części składowych wymienionych w pkt. 1.1.2. niniejszej decyzji. Wstępne przetwarzanie jest prowadzone z wykorzystaniem podstawowych narzędzi i urządzeń mechanicznych, tj. rolkowego transportera podającego, obcinaczy ręcznych, urządzenia ciśnieniowego do odsysania gazów chłodniczych i olejów sprężarkowych, przenośnej odsysarki (tylko do gazów chłodniczych) i przecinaków.

Gazy chłodnicze i oleje sprężarkowe są usuwane z urządzeń chłodniczych za pomocą urządzenia ciśnieniowego bądź przenośnej odsysarki (tylko do gazów chłodniczych) i gromadzone w oddzielnych zbiornikach. W dalszej kolejności sprężarka jest odcinana od urządzenia chłodniczego.

Następnie częściowo zdemontowane urządzenia chłodnicze i klimatyzacyjne z sekcji przygotowania podajnikiem taśmowym kierowane są do zasypu młyna mielącego. W sekcji tej znajduje się stacja kondensacji, do której trafia powietrze z usuwania gazów chłodniczych z rozdrabnianej pianki poliuretanowej. W leju zasypowym odpady dociskane są urządzeniem dopychającym do rozdrabniacza. Rozdrobnione materiały spadają na podajnik taśmowy, nad którym znajduje się separator magnetyczny do wydzielania metali żelaznych. Metale wyrzucane są do pojemnika, a pozostałe materiały taśmociągiem trafiają na rozdrabniarkę łańcuchową, na której następuje dalsze rozdrobnienie frakcji i wydzielana jest pianka poliuretanowa. Pianka systemem odciągów transportowana jest do cyklofiltra, skąd żmijką przenoszona jest do kontenera. Z rozdrabniarki łańcuchowej materiały trafiają na podajnik taśmowy, nad którym znajduje się separator magnetyczny wydzielający metale żelazne, transportowane następnie za pomocą podajnika do kontenera lub boks magazynowego. Pozostałe materiały trafiają na separator wirowo – prądowy, na którym oddzielane są metale nieżelazne (AL i CU) od tworzywa sztucznego (PS). Tworzywa sztuczne trafiają do big-baga, a metale nieżelazne do pojemnika lub na taśmociąg, gdzie następuje oddzielenie miedzi i aluminium. Instalacja odciągowa zbiera pyły z młyna, rozdrabniarki łańcuchowej i separatora wirowo-prądowego.

W wyniku rozdrobnienia uzyskiwane są głównie frakcje miedzi, aluminium, tworzyw sztucznych, metali.

2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw

Lp.	Rodzaj wykorzystywanej energii, surowców i paliw	Jednostka	Zużycie w ciągu roku
1.	Gaz propan	m ³	8 300,0
2.	Olej napędowy	Mg	5,3
3.	Energia elektryczna	MWh	2 500,0
4.	Woda	m ³	9,6

3. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane rozwiązania techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości:

- Wdrażanie systemu zarządzania środowiskowego według normy ISO 14001.
- Ciągłe monitorowanie procesu przetwarzania odpadów.
- Stałe podnoszenie kwalifikacji pracowników.
- Selektywne magazynowanie odpadów w wyznaczonych miejscach, boksach i magazynach.
- Magazynowanie odpadów niebezpiecznych w hali magazynowo-produkcyjnej na szczelnej posadzce.
- Zapewnienie efektywnego zużycia energii.
- Prowadzenie analizy porównawczej zużycia surowców w procesie technologicznym.

4. 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

- Magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego, zgodnie z warunkami określonymi w punktach I.6.3.1.2., I.6.3.1.3., I.6.3.3.1. oraz I.6.3.4.1. niniejszej decyzji.
- Eksplatacja wszystkich urządzeń i instalacji zgodnie z przeznaczeniem i dokumentacją techniczną.
- Sprawdzanie szczelności podłoża w miejscach magazynowania, sortowania i przetwarzania użytego sprzętu, przy każdym jego myciu, a także w pomieszczeniu, w których magazynowane są odpady, oraz pojemniki do ich magazynowania przy każdym przekazywaniu odpadów do dalszego zagospodarowania; w razie wykrycia uszkodzeń, mogących powodować przedostawanie się zanieczyszczeń do środowiska gruntowo – wodnego, bezzwłoczne usunięcie nieprawidłowości.

5. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku likwidacji instalacji nie stworzy ona zagrożenia dla środowiska. Ewentualną likwidację obiektów i urządzeń należy przeprowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska. Instalacja winna być zlikwidowana zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska.

6. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

6.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1, ust. 2 i ust. 2a, art. 211 ust. 1, art. 220 ust. 1 oraz art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

6.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Procesy przetwarzania odpadów przeprowadzane na terenie hali produkcyjnej nr 4 (linia nr 1) nie stanowią zorganizowanego źródła emisji gazów lub pyłów do powietrza. Na eksploatowanej linii nr 1 zamontowano cyklodfiltr FD1000 do pianki oraz cyklodfiltr FD500 do tworzyw sztucznych o średniej skuteczności odpylania 85-95%. Cyklodfiltry oczyszczają powietrze z instalacji przygotowywania urządzeń chłodniczych do mielenia, zamontowanych w obudowie dźwiękochłonnej wewnątrz hali nr 4. Oczyszczone powietrze zawracane jest do procesu produkcyjnego. Zgodnie z oświadczeniem wnioskodawcy ww. instalacja nie powoduje emisji pyłów do powietrza. W związku z powyższym nie określono dla niej wielkości dopuszczalnej emisji oraz jej warunków.

6.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 7 i 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.)

6.2.1. Zaopatrzenie w wodę

- Przedmiotowa instalacja zaopatrywana jest w wodę z sieci wodociągowej należącej do Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Nowym Tomyślu, na podstawie stosownej umowy. Woda wykorzystywana jest do czyszczenia posadzki w hali nr 4.
- Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji:
 $Q_{\max \text{ roczne}} = 9,6 \text{ m}^3/\text{rok}$

6.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

- Ścieki przemysłowe z mycia posadzki w hali nr 4, kierowane są systemem kanalizacji wewnętrznej do separatora węglowodorów ropopochodnych, skąd po oczyszczeniu wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, na warunkach określonych w odrębnej decyzji – pozwoleniu wodnoprawnym.
- Ilość ścieków przemysłowych:
 $Q_{\max \text{ godzinowe}} = 0,8 \text{ m}^3/\text{h}$
 $Q_{\text{śr. dobowe}} = 0,03 \text{ m}^3/\text{d}$
 $Q_{\max \text{ roczne}} = 9,6 \text{ m}^3/\text{rok}$

- Skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka	Dopuszczalna wartość
1.	Odczyn	pH	6,5 – 9,5
2.	Kadm	mg Cd/l	średnia dobowa: 0,4
3.	Rtęć	mg Hg/l	średnia dobowa: 0,06
4.	Azot amonowy	mg N-NH /l	200
5.	BZT ₅	mg O ₂ /l	800
6.	Chrom ogólny	mg Cr/l	1,0
7.	ChZT _{Cr}	mg O ₂ /l	1600
8.	Cynk	mg Zn/l	5,0
9.	Fosfor ogólny	mg P/l	9,56
10.	Glin	mg Al/l	3,0
11.	Miedź	mg Cu/l	1,0
12.	Nikiel	mg Ni/l	1,0
13.	Ogólny węgiel organiczny	mg C/l	213

14.	Ołów	mg Pb/l	1,0
15.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/l	100
16.	Zawiesina ogólna	mg/l	500
17.	Żelazo ogólne	mg Fe/l	10,0

6.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 188 ust. 2b, art. 202 ust. 4 i art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), art. 45 ust. 6 i ust. 9 ustawy o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

6.3.1. Wytwarzanie odpadów

6.3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Odpady niebezpieczne				
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,10	Skład: aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką. Właściwości: łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.
2.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,10	
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	12,10	
4.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	3,00	Skład: aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką. Właściwości: drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.
5.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	0,50	Skład: pochodne węglowodorów nasyconych, zawierające w cząsteczce jednocześnie atomy fluoru i chloru oraz bromu. Właściwości: wysoce łatwopalne, ekotoksyczne.
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)	0,05	Skład: tkaniny, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką. Właściwości: ekotoksyczne.
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	250,10	Skład: tworzywa sztuczne, metale, węglowodory. Właściwości: drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.
8.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	0,50	Skład: tworzywa sztuczne, metale, związki rtęci, ołów, związki ołowiu, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką. Właściwości: drażniące, szkodliwe, uczulające, ekotoksyczne.

Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,50	Skład: celuloza, ścier drzewny, skrobia ziemniaczana, barwniki. Właściwości: łatwopalne, wrażliwe na wilgoć, nieodporne na działanie czynników atmosferycznych, kwasów, zasad i soli oraz rozpuszczalników organicznych.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,50	Skład: polimery syntetyczne, polimery naturalne, barwniki. Właściwości: termoplastyczne, odporne na tarcie, nierozpuszczalne w wodzie, odporne na korozję, długi czas rozkładu.
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,10	Skład: tkaniny nie nasączone substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: palne, trudno rozkładalne biologicznie.
4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1255,00	Skład: ABS, polistyren, żelazo, aluminium, miedź. Właściwości: stały stan skupienia, palne, bezwonne, nierozkładalne biologicznie.
5.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	350,00	Skład: żelazo, kobalt, nikiel, węgiel, krzem. Właściwości: stały stan skupienia, bezwonne, dobre przewodnictwo cieplne.
6.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	80,00	Skład: miedź, aluminium. Właściwości: stały stan skupienia, bezwonne, dobre przewodnictwo cieplne.
7.	19 12 02	Metale żelazne	5620,00	Skład: żelazo, kobalt, nikiel, węgiel, krzem. Właściwości: stały stan skupienia, bezwonne, dobre przewodnictwo cieplne.
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	1120,00	Skład: miedź, aluminium. Właściwości: stały stan skupienia, bezwonne, dobre przewodnictwo cieplne.
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5670,00	Skład: polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne. Właściwości: odporne na korozję, mało odporne na wysokie temperatury, długi czas rozkładu, nierozpuszczalne w wodzie.
10.	19 12 05	Szkło	25,00	Skład: zeszkłony dwutlenek krzemu. Właściwości: duża twardość, odporne na ścieranie, kruche, duża odporność chemiczna.
11.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1,00	Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina i inne. Właściwości: odporność na działanie wielu czynników chemicznych, łatwość w obróbce.
12.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	60,00	Skład: kwarc, kalcyt, węgiel. Właściwości: stały stan skupienia, niepalność, bezwonne.
13.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	230,00	Skład: rozdrobniona mieszanka drewna, papieru, tektury, tkanin, włókna, tworzyw sztucznych i gumy, sorbentów, węgla aktywnego. Właściwości: łatwopalne, wysoka wartość opałowa.
14.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1880,00	Skład: ABS, polistyren, krzem, celuloza, kwarc. Właściwości: stały stan skupienia, nie stanowią odpadów niebezpiecznych.

6.3.1.2. Miejsca i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne			
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane w szczelnych zbiornikach, zabezpieczonych przed wpływem warunków atmosferycznych. Zbiorniki ustawione są na zmywalnej, szczelnej posadzce w hali linii nr 1 (hala nr 4) i w warsztacie mechanicznym. Odpady są kierowane do odzysku metodą R9 lub do termicznego przekształcania metodą R1. Transport drogowy odpadów jest prowadzony cysternami odbiorcy.
2.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
4.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	
5.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	Odpady magazynowane w butlach z gazami przy instalacji odsysania i odsysarce, w hali linii nr 1 (hala nr 4). Odpady są kierowane do unieszkodliwiania metodą D10. Transport drogowy odpadów jest prowadzony samochodami ciężarowymi odbiorcy.
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 w pojemnikach w warsztacie mechanicznym. Odpady są kierowane do odzysku metodą R1 lub R12 lub unieszkodliwiania D10. Transport drogowy odpadów jest prowadzony cysternami odbiorcy.
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady magazynowane w pojemnikach lub opakowaniach, ustawionych w miejscu zadaszonym, na szczelnej, zmywalnej posadzce, w hali linii nr 1 (hala nr 4) oraz w hali linii nr 2 (hala nr 5). Odpady przekazywane są do odzysku metodą R12. Transport odbywa się samochodami dostawczymi lub ciężarowymi wnioskodawcy lub transportem zleconym a także odpady przekazywane są na linię nr 2 do odzysku metodą R12.
8.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w pojemnikach ustawionych w miejscu zadaszonym, na szczelnej, zmywalnej posadzce, w hali linii nr 1 (hala nr 4). Odpady przekazywane są do odzysku metodą R12. Transport odbywa się samochodami dostawczymi lub ciężarowymi wnioskodawcy lub transportem zleconym.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w pojemniku przy linii nr 1 lub w big bagu ustawionym w hali linii nr 1 (hala nr 4). Odpady przekazywane są do odzysku metodą R3, R5, R12. Transport odbywa się samochodami dostawczymi lub ciężarowymi wnioskodawcy lub transportem zleconym.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w pojemniku przy linii nr 1 lub w big bagu ustawionym w hali linii nr 1 (hala nr 4). Odpady przekazywane są do odzysku metodą R3, R5, R12. Transport odbywa się samochodami dostawczymi lub ciężarowymi wnioskodawcy lub transportem zleconym.

3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane w pojemnikach na warsztacie mechanicznym. Odpady kierowane są do odzysku metodą R1 lub R12 lub unieszkodliwiania D10. Transport drogowy odpadów jest prowadzony cysternami odbiorcy.
4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane w pojemnikach, big-bagach lub opakowaniach ustawionych przy linii oraz w hali linii nr 1 lub przy budynku linii nr 1 oraz przekazywane na linię nr 2. Odpady są kierowane do odzysku metodą R4 w celu odzyskania metali lub do unieszkodliwiania metodą D10 lub D13. Transport drogowy odpadów jest prowadzony samochodami ciężarowymi wnioskodawcy lub odbiorców.
5.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Odpady magazynowane w kontenerach lub pojemnikach przy linii nr 1, kontenerach lub przyzemie na placu magazynowym lub w boksie magazynowym przy budynku hali nr 4. Odpady są przekazywane do podmiotów zewnętrznych do recyklingu – metodą R5 - powtórnego przetopu w hutach. Transport odpadów jest prowadzony samochodami ciężarowymi wnioskodawcy lub odbiorców.
6.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Odpady magazynowane w kontenerach lub pojemnikach przy linii nr 1, przyzemie na placu magazynowym lub w boksie magazynowym. Odpady są przekazywane do podmiotów zewnętrznych do recyklingu – metodą R5 - powtórnego przetopu w hutach. Transport odpadów jest prowadzony samochodami ciężarowymi wnioskodawcy lub odbiorców.
7.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane w kontenerach lub pojemnikach przy linii nr 1, kontenerach lub przyzemie na placu magazynowym lub w boksie magazynowym przy budynku hali nr 4. Odpady są przekazywane do podmiotów zewnętrznych do recyklingu – metodą R5 - powtórnego przetopu w hutach. Transport odpadów jest prowadzony samochodami ciężarowymi wnioskodawcy lub odbiorców.
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane w kontenerach lub pojemnikach przy linii nr 1, przyzemie na placu magazynowym lub w boksie magazynowym. Odpady są przekazywane do podmiotów zewnętrznych do recyklingu – metodą R5 - powtórnego przetopu w hutach. Transport odpadów jest prowadzony samochodami ciężarowymi wnioskodawcy lub odbiorców.
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane w zbiornikach na instalacji odpylania, big-bagach, kontenerach przy linii nr 1 lub przy hali nr 4. Odpady kierowane do odzysku metodą R12 – do produkcji paliwa alternatywnego lub metodą R3 – do wytwarzania regranulatu lub elementów z tworzyw sztucznych przez powtórne przetworzenie. Transport drogowy odpadów jest prowadzony samochodami ciężarowymi wnioskodawcy lub odbiorców.
10.	19 12 05	Szkło	Odpady magazynowane w pojemnikach ustawionych przy linii nr 1 lub przy hali nr 4 na placu magazynowym. Odpady są kierowane do recyklingu metodą R5 powtórnego przetopu w hutach szkła lub do recyklingu polegającego na produkcji kruszywa z odpadów albo materiału do piaskowania. Transport drogowy odpadów jest prowadzony samochodami ciężarowymi wnioskodawcy lub odbiorców.
11.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane w pojemnikach siatkowych przy linii, big bagach lub luzem na placu magazynowym przy budynku linii nr 1 (hala nr 4). Odpady są kierowane do odzysku metodą R1 przez spalanie jako paliwo głównie w cementowniach lub kierowane do firmy zajmującej się wytwarzaniem paliwa alternatywnego do dalszej

			przeróbki. Transport drogowy odpadów jest prowadzony samochodami ciężarowymi wnioskodawcy lub odbiorców.
12.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady magazynowane w big bagach, kontenerach lub pojemnikach ustawionych przy linii nr 1 lub przy hali nr 4 na placu magazynowym. Odpady są kierowane do odzysku. Transport drogowy odpadów jest prowadzony samochodami ciężarowymi wnioskodawcy lub odbiorców.
13.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane w big bagach lub kontenerach zabezpieczonych przed wywiewaniem odpadów ustawione przy linii nr 1 lub przy hali nr 4 na placu magazynowym. Odpady są kierowane do odzysku metodą R12 do rozsortowywania na poszczególne frakcje materiałowe lub do produkcji paliwa alternatywnego. Transport drogowy odpadów jest prowadzony samochodami ciężarowymi wnioskodawcy lub odbiorców.
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 w pojemnikach, big bagach lub kontenerach przy linii, big bagach lub przyzmacach na placu magazynowym. Odpady są kierowane do odzysku metodą R12. Transport drogowy odpadów jest prowadzony samochodami ciężarowymi wnioskodawcy lub odbiorców.

6.3.1.3. Odpady należy magazynować selektywnie zgodnie z wymaganiami 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. Miejsca magazynowania odpadów oraz pojemniki do magazynowania odpadów należy odpowiednio opisać oraz oznakować. Odpady należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Należy przestrzegać przepisów dotyczących czasu związanego z magazynowaniem odpadów.

Oleje odpadowe oraz substancje zubożające warstwę ozonową, należy magazynować zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

6.3.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Zakład prowadząc demontaż i przetwarzanie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego stara się przedłużyć cykl życia części lub materiałów. Ze względu jednak na charakter prowadzonej działalności nie można wyeliminować, lub też w znacznym stopniu zmniejszyć ilości powstających odpadów. Zmniejszenie uciążliwości związanej z gospodarowaniem wytwarzanymi odpadami polega na selektywnym ich magazynowaniu w dostosowanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach na terenie prowadzonej instalacji.

6.3.3. Przetwarzanie (odzysk) odpadów

6.3.3.1 Rodzaje oraz ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania – odzysku metodą R 12 i R 13 oraz miejsce i sposób ich magazynowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Metoda odzysku	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady niebezpieczne					
1.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	1 000,0	R12	Odpady magazynowane luzem w sposób uporządkowany w hali linii nr 1, na zmywalnej, betonowej posadzce.
			500,0	R13	
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające	1 500,0	R12	

		niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	750,0	R13	
3.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	2 500,0	R12	
			1 520,0	R13	
4.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	4 000,0	R12	
			2 000,0	R13	
Odpady inne niż niebezpieczne					
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	50,0	R12	Odpady magazynowane selektywnie w big bagach, pojemnikach lub pryzmach w hali linii nr 1 lub na placu magazynowym przy budynku nr 4.
			25,0	R13	
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	100,0	R12	
			50,0	R13	
3.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	100,0	R12	
			50,0	R13	
4.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	3 250,0	R12	
			1 625,0	R13	
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	300,0	R12	
			150,0	R13	
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	50,0	R12	
			25,0	R13	
7.	16 01 03	Zużyte opony	100,0	R12	
			50,0	R13	
8.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	50,0	R12	
			25,0	R13	
9.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	50,0	R12	
			25,0	R13	
10.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	30,0	R12	
			15,0	R13	
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	100,0	R12	
			50,0	R13	

12.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	1 000,0	R12
			500,0	R13
13.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	300,0	R12
			150,0	R13
14.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	200,0	R12
			100,0	R13
15.	17 04 07	Mieszanki metali	200,0	R12
			100,0	R13
16.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	500,0	R12
			250,0	R13
17.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 000,0	R12
			500,0	R13
18.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	200,0	R12
			100,0	R13
19.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	20,0	R12
			10,0	R13
Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi nie przekroczy 16 600,0 Mg/rok dla procesu R12 i 8 300 Mg/rok dla procesu R13.				

6.3.3.2. Odpady wytwarzane w wyniku procesu odzysku

W wyniku przetwarzania odpadów metodą R12 powstają odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, których rodzaje i ilości zostały określone w punkcie I.6.3.1.1. niniejszej decyzji.

W wyniku przetwarzania odpadów metodą R13 nie powstają odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne.

6.3.3.3. Miejsce prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów metodami R 12 i R13

Proces przetwarzania (odzysku) odpadów odbywa się na terenie Centrum Recyklingu, na działce ewidencyjnej o nr 186/1, zlokalizowanej w miejscowości Sękowo 56B, gmina Nowy Tomyśl, do której Wnioskodawca posiada tytuł prawny. Przetwarzanie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego odbywa się w hali produkcyjno - magazynowej nr 4, znajdującej się na terenie Centrum Recyklingu.

6.3.3.4. Metoda przetwarzania (odzysku) odpadów wraz z opisem procesu technologicznego

R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w R1 – R11,

R13 – Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów metodami R12 i R13 w instalacji znajduje się w punkcie 1.2. niniejszej decyzji.

6.3.3.5. Rodzaje, miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania

Rodzaje odpadów przeznaczonych do magazynowania zostały określone w pkt I.6.3.3.1. niniejszej decyzji. Odpady przeznaczone do przetwarzania magazynowane są w wyznaczonych miejscach w hali produkcyjno - magazynowej, na placu magazynowym przy budynku nr 4 w pojemnikach, boksach magazynowych, big bagach lub pryzmach, na terenie Centrum Recyklingu, na działce ewidencyjnej nr 186/1 zlokalizowanej w miejscowości Sękowo 56B, gmina Nowy Tomyśl, do której Wnioskodawca posiada tytuł prawny. Posadzka hali jest szczelna i wykonana z betonu przemysłowego. Posadzki boksów i placów magazynowych są utwardzone z odprowadzeniem wód opadowych i roztopowych do wewnętrznej kanalizacji deszczowej wyposażonej w separator. Miejsce magazynowania odpadów zabezpieczone jest przed dostępem osób trzecich i wpływem warunków atmosferycznych, zgodnie z wymaganiami określonymi w art. 45 i art. 46 ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.

Instalacja do magazynowania odpadów niebezpiecznych nie przekracza całkowitej pojemności 50 ton.

6.3.3.6. Numer i nazwa grupy oraz numer i nazwa rodzaju sprzętu, określone zgodnie z art. 48 ust. 2 ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym

Nr grupy	Rodzaje sprzętu elektrycznego i elektronicznego
1	Wielkogabarytowe urządzenia gospodarstwa domowego
	1. Wielkogabarytowe urządzenia chłodzące
	2. Chłodziarki
	3. Zamrażarki
	4. Pozostałe wielkogabarytowe urządzenia używane do chłodzenia, konserwowania i przechowywania żywności
	17. Urządzenia klimatyzacyjne
10	Automaty do wydawania
	2. Automaty do wydawania butelek lub puszek z zimnymi i gorącymi napojami

6.3.4. Zbieranie odpadów

6.3.4.1. Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania, miejsca i sposoby ich magazynowania oraz sposoby dalszego zagospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposoby magazynowania odpadów oraz sposoby ich dalszego zagospodarowania
Odpady niebezpieczne			
1.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpady magazynowane luzem w sposób uporządkowany w sekcji magazynowania w hali produkcyjno-magazynowej nr 4. Odpady przekazywane są do odzysku (metodą R12, R13) uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenie na odzysk na podstawie ustawy o odpadach – do zakładów przetwarzających zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny.
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
3.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	
4.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	

6.3.4.2. Miejsce zbierania odpadów

Miejszem zbierania odpadów jest hala produkcyjno-magazynowa nr 4, zlokalizowana na działce o numerze ewidencyjnym 186/1, na terenie Centrum Recyklingu, w miejscowości Sękowo 56B, gmina Nowy Tomyśl.

6.3.4.3. Metody zbierania odpadów

Odpady dostarczane do Centrum Recyklingu są ważone i rozładowywane przy pomocy ładowarek, wózków widłowych lub ręcznie. Następnie po rozładunku są segregowane, a po zebraniu odpowiedniej ilości odpadów są przekazywane uprawnionym podmiotom w celu ich zagospodarowania.

6.3.4.4. Warunki dotyczące postępowania z odpadami zbieranymi

W postępowaniu z odpadami zbieranymi należy przestrzegać następujących warunków:

- a. Odpady należy magazynować selektywnie, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska, 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. Odpady należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Odpady należy magazynować w sposób umożliwiający ich identyfikację oraz ich dalsze zagospodarowanie.
- b. W gospodarowaniu odpadami należy uwzględniać hierarchię postępowania z odpadami, a odpady zbierane należy przekazywać do dalszego zagospodarowania wyłącznie podmiotom wskazanym w art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach lub poddawać przetwarzaniu w ramach możliwości technologicznych Zakładu.
- c. Transport odpadów należy zlecać uprawnionym podmiotom lub prowadzić we własnym zakresie z uwzględnieniem przepisów o przewozie towarów niebezpiecznych (w odniesieniu do odpadów niebezpiecznych).
- d. Należy przestrzegać warunków dotyczących okresu magazynowania odpadów, określonych w przepisach prawa w tym zakresie.
- e. Zbieranie odpadów wymienionych w niniejszej decyzji należy prowadzić, w ten sposób, aby ich ewentualne magazynowanie nie przekroczyło możliwości magazynowych Zakładu.
- f. Należy przestrzegać warunków określonych w przepisach szczegółowych w tym zakresie.
- g. Instalacja do magazynowania odpadów niebezpiecznych nie przekroczy całkowitej pojemności 50 ton.
- h. W postępowaniu z odpadami niebezpiecznymi w postaci zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz odpadów zawierających freony należy przestrzegać przepisów szczegółowych w tym zakresie.

6.4. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

6.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez przedmiotową instalację, wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

- $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **50 dB**,
 - $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **40 dB**
- oraz w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej:
- $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **55 dB**,

- $L_{Aeq,N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – 45 dB.

6.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

L.p.	Źródło hałasu	Czas pracy źródeł [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Pojazdy ciężarowe	12	-
2.	Budynek, w którym znajdują się urządzenia obsługujące linię mielenia: <ul style="list-style-type: none"> - podajnik taśmowy wznoszący, - lej zasypowy z urządzeniem dopychającym, - rozdrabniacz mielący nożowy, - podajnik taśmowy, - rozdrabniarka łańcuchowa z odciągami pianki poliuretanowej, - podajnik taśmowy z separatorem magnetycznym, - separator wirowo-prądowy, - taśmociąg, - cyklodfiltr. 	16	-
3.	Ładowarka	2	-
4.	Wózek widłowy	2	-
5.	Spychacz	2	-

6.4.3. Metody ochrony przed hałasem

Z przedstawionej we wniosku analizy wynika, iż działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia standardów emisyjnych na terenach wymagających ochrony akustycznej. W celu ograniczenia rozprzestrzeniania się hałasu z terenu zakładu należy dbać o stan techniczny ww. urządzeń.

7. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska

7.1. Monitoring gospodarki wodno-ściekowej

7.1.1. Monitoring wykorzystywanej wody

Należy prowadzić monitoring ilości wykorzystywanej wody poprzez prowadzenie odczytów wskazań wodomierzy z częstotliwością 1 raz w miesiącu, a wyniki odnotować w odpowiednim rejestrze.

7.2. Monitoring zużycia energii, surowców i paliw

Należy prowadzić nadzór nad procesami technologicznymi, monitorować zużycie energii elektrycznej oraz wykorzystywanych surowców i paliw.

8. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji z prowadzonego monitoringu

Wyniki monitoringu procesów technologicznych, w tym pomiarów i ewidencjonowania wielkości wykorzystywanej wody wykazanych w pkt I.7. niniejszego pozwolenia, należy przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, każdorazowo podczas kontroli.

9. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska

Nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu ponad wymagania o których mowa w art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

10. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

Potencjalne awarie mogą być spowodowane:

- awarią instalacji energetycznej,
- awarią instalacji gazowej,
- pożarem.

Na terenie Zakładu stosuje się następujące sposoby zapobiegania wystąpieniu i ograniczania skutków awarii:

- identyfikacja potencjalnych sytuacji awaryjnych i wypadkowych oraz ich analiza,
- prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z opracowanymi w zakładzie instrukcjami technologicznymi,
- prowadzenie stałego nadzoru nad procesami technologicznymi oraz nad dostawą i magazynowaniem substancji niebezpiecznych,
- utrzymywanie wszystkich urządzeń w należyтым stanie technicznym,
- eliminowanie wszelkiego rodzaju uszkodzeń na bieżąco,
- utrzymywanie stanowisk pracy w należyтым porządku i aktualizowanie instrukcji stanowiskowych na bieżąco,
- prowadzenie szkoleń bhp dla pracowników,
- wyznaczenie dróg ewakuacyjnych,
- dysponowanie agregatem prądotwórczym.

Za prowadzenie działań zapobiegawczych w zakresie wystąpienia poważnej awarii odpowiedzialnym jest prowadzący instalację (zakład w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska). W sytuacjach pożaru prowadzący instalację (zakład) jest odpowiedzialny za powiadomienie odpowiednio jednostki Państwowej Straży Pożarnej oraz Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

11. Transgraniczne oddziaływanie na środowisko

W przypadku instalacji będącej przedmiotem niniejszego pozwolenia nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń powietrza, jak i oddziaływań na wody innych państw.

12. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne

Instalacja nie będzie funkcjonować w warunkach innych niż określone w niniejszym pozwoleniu.

13. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Oszczędności w gospodarowaniu energią uzyskuje się poprzez:

- efektywne użytkowanie maszyn i urządzeń; maszyny pracują przy optymalnym obciążeniu, maszyny włączane są gdy przygotowane są materiały wsadowe, ogranicza się czas przestojów maszyn na biegach jałowych,
- optymalizuje się użytkowanie maszyn przez przeglądy i remonty, właściwe ustawienie maszyn,
- zastosowanie oświetlenia ogólnego oraz gdy jest to konieczne oświetlenia miejscowego,
- maksymalne wykorzystanie światła naturalnego, przez istnienie okien bocznych – należy dbać o czystość okien, aby przepuszczały one jak najwięcej światła naturalnego,
- utrzymanie w czystości opraw oświetleniowych aby wykorzystanie światła sztucznego było efektywne,
- używanie oświetlenia energooszczędnego,
- bieżący monitoring zużycia energii elektrycznej, monitoring zużywanego gazu na potrzeby ogrzewania, monitoring zużycia oleju napędowego do maszyn i samochodów,
- systematyczne zastępowanie maszyn i urządzeń najstarszych, innymi o większej efektywności energetycznej,
- włączanie ogrzewania gdy instalacja pracuje,
- zastosowanie falowników, oraz kondensatorów mocy bierniej i optymalizację pracy instalacji przez odpowiednio planowany proces produkcyjny,
- promowanie dobrych praktyk wśród pracowników (wyłączanie zbędnego oświetlenia, wyłączanie niewykorzystywanych urządzeń, maszyn itp.).

II. Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony, z terminem obowiązywania (terminem, od którego dopuszczalna jest emisja) od dnia 22.09.2015 r.

UZASADNIENIE

Przedsiębiorstwo Elektrorecykling sp. z o.o. z siedzibą w m. Sękowo 59, 64-300 Nowy Tomyśl, wnioskiem z dnia 15.05.2015 r. (data wpływu: 19.05.2015 r.), wystąpiło do Marszałka Województwa Wielkopolskiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych w związku z działalnością zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (linia nr 1), zlokalizowanego na terenie Centrum Recyklingu, położonego w m. Sękowo, gm. Nowy Tomyśl.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z zaliczenia jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionej w 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.

Wnioskodawca przedłożył łącznie z wnioskiem o wydanie pozwolenia dowód uiszczenia stosownej opłaty rejestracyjnej oraz kopię ostatecznej decyzji Burmistrza Nowego Tomysła znak: KIRiOŚ.6220.17.2011 z dnia 21.08.2012 r. o środowiskowych uwarunkowaniach.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z § 2 ust. 1 pkt 45 lit. a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) oraz mając na uwadze art. 60 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1235 ze zm.), organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Podstawą wydania niniejszego pozwolenia jest opracowanie pt.: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla linii nr 1 Sękowo, gmina Nowy Tomyśl.” wykonane przez Wnioskodawcę oraz uzupełnienia do ww. wniosku.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych i do złożenia wyjaśnień merytorycznych dotyczących przedłożonej dokumentacji. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

W dniu 9.08.2015 r. na terenie Zakładu Elektrorecykling sp. z o.o., położonego w Centrum Recyklingu w Sękowie, gm. Nowy Tomyśl, pracownicy Departamentu Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu, przeprowadzili oględziny instalacji. Podczas oględzin nie stwierdzono niezgodności stanu faktycznego instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego z danymi przedstawionymi we wniosku.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem znak: DSR-II-2.7222.36.2015 z dnia 28.07.2015 r., zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie art. 218 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 33 ust. 1 pkt 2, pkt 3, pkt 4, pkt 5, pkt 6, pkt 7, pkt 8 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu.

Ponadto, poinformowano o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych podstawowych informacji o wniosku.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy z Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Środowiska zapis ww. wniosku w wersji elektronicznej.

Procesy przetwarzania odpadów przeprowadzane na terenie hali produkcyjnej nr 4 (linia nr 1) nie stanowią zorganizowanego źródła emisji gazów lub pyłów do powietrza.

Zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, dla emisji niezorganizowanej, do której nie stosują się przepisy w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej jej wielkości. W związku z powyższym, w przedmiotowym pozwoleniu nie określono wielkości dopuszczalnej emisji substancji do powietrza z linii nr 1 usytuowanej w hali produkcyjnej nr 4.

Ciepło na potrzeby centralnego ogrzewania pozyskiwane jest z 2 promienników o mocy 19 kW każdy, zasilanych gazem. Promienniki stanowią instalację pomocniczą niewymagającą pozwolenia, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. z 2010 r., Nr 130, poz. 881).

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wynika, iż ich emisje nie powodują przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz częstości przekroczeń określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), Prowadzący instalację nie jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza z instalacji.

Zakład zaopatruje się w wodę z sieci wodociągowej na podstawie umowy zawartej z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Nowym Tomysłu. Woda zużywana jest do czyszczenia posadzek. Ścieki przemysłowe powstające w procesie czyszczenia posadзки, kierowane są systemem kanalizacji wewnętrznej do separatora węglowodorów ropopochodnych, skąd po oczyszczeniu wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, na warunkach określonych w odrębnej decyzji – pozwoleniu wodnoprawnym.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w ustawie o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Wnioskodawca prowadzi działalność w zakresie kompleksowej gospodarki odpadami związanej z wytwarzaniem, odzyskiem oraz zbieraniem odpadów. W myśl art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w sentencji niniejszej decyzji wyszczególniono NIP i REGON posiadacza odpadów, rodzaje oraz ilości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania (odzysku) odpadów wraz z określeniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, sposoby gospodarowania odpadami, prowadzone procesy przetwarzania odpadów wraz z określeniem mocy przerobowych, miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych oraz dopuszczonych do przetwarzania i zbierania. Wytwarzanie pozostałych odpadów powstających na terenie Zakładu nie wymaga uzyskania decyzji na wytwarzanie odpadów, jednakże ich wytwórca jest obowiązany postępować z nimi zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach prawa, planami gospodarki odpadami oraz zasadami gospodarki odpadami oraz prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów.

Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego wraz z uzupełnieniami oraz dokumentacją zgromadzoną w toku prowadzonego postępowania, w części dotyczącej gospodarki odpadami spełnia wymagania art. 184 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 42 ust. 1 i ust. 2 ustawy o odpadach. Na podstawie art. 45 ust. 6, ust. 7, ust. 8 i ust. 9 ustawy o odpadach, wydając niniejszą decyzję uwzględniono wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania oraz przetwarzania (odzysku) odpadów.

Prowadzący instalację prowadzi przetwarzanie (odzysk) odpadów. W pkt I.6.3.3.1. niniejszej decyzji wyszczególniono rodzaje odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) w procesach: R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11 i R13 - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Z przedstawionego wniosku wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach, a odpady nie będą negatywnie oddziaływać na środowisko. Magazynowanie odpadów odbywa się w miejscach wyznaczonych, przygotowanych oraz odpowiednio oznakowanych. Miejsca magazynowania odpadów są utwardzone i uszczelnione. Instalacja do magazynowania odpadów niebezpiecznych nie przekracza całkowitej pojemności 50 ton. Odpady niebezpieczne magazynowane są w specjalnych kontenerach, pojemnikach, beczkach lub big-bagach. Do wniosku załączono schemat określający miejsca magazynowania odpadów. Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami, uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami lub przetwarzać w ramach możliwości Zakładu. Wnioskodawca jest zobowiązany do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Monitorowanie gospodarki odpadami należy prowadzić zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

W niniejszej decyzji uwzględniono istotne źródła hałasu oraz czas ich pracy w ciągu doby zgodnie z wnioskiem Strony. Ustalając dopuszczalny poziom dźwięku emitowanego przez instalację do środowiska uwzględniono następujące uwarunkowania dotyczące sposobu zagospodarowania terenu w jej otoczeniu.

Otoczenie instalacji stanowią:

- od północy – tereny użytkowane rolniczo, tereny aktywizacji gospodarczej,
- od wschodu – droga gminna, za drogą tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, tereny użytkowane rolniczo,
- od południa – tereny użytkowane rolniczo, tereny gruntów leśnych,
- od zachodu – tereny zabudowy zagrodowej, tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, tereny zalesień oraz łąki.

Mając powyższe na uwadze dopuszczalny poziom hałasu określono dla terenów zabudowy zagrodowej oraz terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zgodnie z pkt 3 lit. b i pkt 2 lit. a tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, w wysokości 55 dB w porze dnia oraz 45 dB w porze nocy dla zabudowy zagrodowej oraz w wysokości 50 dB w porze dnia i 40 dB w porze nocy dla zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej. Przedstawione wyniki obliczeń hałasu świadczą o tym, że działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia standardów jakości środowiska na terenach wymagających ochrony akustycznej.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy przeprowadzać raz na dwa lata zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Pomiary powinny być wykonywane przez akredytowane laboratorium i przekazywane właściwym Organom.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż eksploatacja instalacji nie obejmuje wykorzystywania, produkcji lub uwalniania substancji powodujących ryzyko oraz nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami stwarzającymi ryzyko. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane.

We wniosku, w nawiązaniu do art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska przeanalizowano spełnianie przez instalację wymagań ochrony środowiska, wynikające z najlepszej dostępnej techniki. Analizę przeprowadzono w oparciu o dokument referencyjny nt. najlepszych dostępnych technik Przemysł Przetwarzania Odpadów z sierpnia 2006 r.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji uwzględniono 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.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r., poz. 1479), nie jest zaliczana do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. W związku z powyższym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji określono sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii – na podstawie danych, które podał Prowadzący instalację we wniosku o wydanie niniejszego pozwolenia.

Wnioskodawca jest odpowiedzialny za ewentualne szkody powstałe w wyniku nieprawidłowego wykonywania orzeczeń niniejszej decyzji.

Niniejsza decyzja winna stale znajdować się u Wnioskodawcy i być dostępna organom kontroli.

Naruszenie przez Wnioskodawcę przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach lub nieprzestrzeganie warunków niniejszej decyzji może spowodować cofnięcie udzielonego pozwolenia.

Prowadzący instalację posiadał decyzję Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7243.156.2014 z dnia 6.11.2014 r., udzielającą pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem wymagań przewidzianych dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów i zezwolenia na zbieranie odpadów w związku z działalnością zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (linia nr 1), zlokalizowanego w Centrum Recyklingu w miejscowości Sękowo 59, gmina Nowy Tomyśl.

Zgodnie z art. 28 ust 3 pkt 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r., poz.1101) prowadzący istniejące instalacje, które nie były dotychczas objęte obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, powinni takie pozwolenie uzyskać do dnia 1 lipca 2015 r. W kontekście powyższego, w myśl art. 193 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) ww. pozwolenie na wytwarzanie odpadów – wygasło z chwilą upływu ww. terminu.

Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony, z datą obowiązywania od dnia 22.09.2015 r. Początek okresu obowiązywania pozwolenia wynika z deklarowanego terminu oddania instalacji do użytkowania.

Mając powyższe na uwadze, Marszałek Województwa Wielkopolskiego orzeka jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 506,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2015 r. poz. 783). Opłatę wniesiono na konto: Urząd Miasta Poznania, Wydział Finansowy - Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, PKO BP S.A., Nr konta: 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.



z up. MARSZĄŁKA WOJEWÓDZTWA

Marzena Andrzejewska-Wierzbicka
Zastępca Dyrektora Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Elektrorecykling Sp. z o.o.
Sękowo 59, 64-300 Nowy Tomyśl
2. Minister Środowiska
(na adres e-mail: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
3. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu (kataster wodny)
Pion Zarządzania Zasobami Wodnymi
ul. Grunwaldzka 21, 60-783 Poznań
5. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
6. Aa x 2

