



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.24.5.2020.MD

Rzeszów, 2022-09-20

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 i art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021r. poz. 735 ze zm.),
- art. 192 i art. 378 ust. 2a pkt. 1) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021r., poz. 1973 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 41 i § 2 ust. 1 pkt. 45a. rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r. poz. 1839),
- ust. 5 pkt 1 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 2014r. poz. 1169),
- art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r. poz. 699 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku RADO Sp. z o.o., Ławnica 240, 39-331 Chorzelów z dnia 02.07.2020r. (data wpływu: 07.07.2020r.) wraz jego uzupełnieniami z dnia 23.07.2020r. (data wpływu: 28.07.2020r.), z dnia 28.10.2020r. (data wpływu: 30.10.2020r.), z dnia 12.11.2020r. (data wpływu: 18.11.2020r.), z dnia 21.12.2020r. (data wpływu: 28.12.2020r.), z dnia 27.05.2022r. (data wpływu: 02.06.2022r.) oraz z dnia 30.06.2022r. (data wpływu: 05.07.2022r.) w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 17.05.2019r., znak: OS-I.7222.55.1.2018.MD udzielającej Rado Sp. z o.o. Ławnica 240, 39-331 Chorzelów (REGON: 180192882, NIP: 8172037826) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwarzania odpadów, w tym przetwarzania odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, płytek PCB i kabli telekomunikacyjnych i energetycznych o zdolności przetwarzania 41 Mg/dobę (w tym odpadów niebezpiecznych 24,1 Mg/dobę), zlokalizowanej na terenie Specjalnej Strefy Ekonomicznej EURO-PARK w Mielcu (działki o nr ewid.: 188/4, 188/9, 188/10, 188/11 i 188/12),



orzekam

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 17.05.2019r., znak: OS-I.7222.55.1.2018.MD udzielającą Rado Sp. z o.o. Ławnica 240, 39-331 Chorzelów (REGON: 180192882, NIP: 8172037826) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwarzania odpadów, w tym przetwarzania odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, płytek PCB i kabli telekomunikacyjnych i energetycznych o zdolności przetwarzania 41 Mg/dobę (w tym odpadów niebezpiecznych 24,1 Mg/dobę), zlokalizowanej na terenie Specjalnej Strefy Ekonomicznej EURO-PARK w Mielcu (działki o nr ewid.: 188/4, 188/9, 188/10, 188/11 i 188/12), w następujący sposób:

I.1. Po słowie orzekam akapit pierwszy otrzymuje brzmienie:

„Udzielam dla **RADO Sp. z o.o., Ławnica 240, 39-331 Chorzelów**, REGON: 180192882, NIP: 8172037826 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwarzania odpadów, w tym: przetwarzania odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, płytek PCB, kabli telekomunikacyjnych i energetycznych oraz metali, o zdolności przetwarzania 103,36 Mg/dobę (w tym odpadów niebezpiecznych 24,1 Mg/dobę) zlokalizowanej na terenie Specjalnej Strefy Ekonomicznej EURO-PARK w Mielcu (działki o nr ewid.: 188/4, 188/9, 188/10, 188/11 i 188/12).”

I.2. W punkcie I. decyzji podpunkt I.1. otrzymuje brzmienie:

„I.1. Rodzaj prowadzonej działalności oraz instalacji.

RADO Sp. z o.o. prowadzi główną działalność w zakresie odzysku surowców z odpadów segregowanych, na obszarze całego kraju.

Na terenie SSE EURO-PARK Mielec, Firma RADO zajmować się będzie przetwarzaniem odpadów, w instalacji kwalifikowanej jako instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania powyżej 10 Mg/d z wykorzystaniem obróbki fizycznej (pkt. 5 ppkt. b).

Podstawowym procesem będzie przetwarzanie kabli telekomunikacyjnych i energetycznych, dodatkowo Spółka zajmować się będzie demontażem zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (ZSEE), przetwarzaniem płytek PCB oraz przetwarzaniem metali pochodzących z procesów przetwarzania kabli, przetwarzania i demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (ZSEE) oraz innych procesów produkcyjnych.

Instalacja pracować będzie 310 dni w roku. Praca prowadzona będzie w systemie trzymianowym.

W instalacji prowadzone będą procesy:

- proces R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11 - demontaż i segregacja odpadów w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu,
- proces R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) – przetwarzanie odzyskanych z odpadów tworzyw sztucznych celem wytworzenia produktu/surowca - granulatu tworzyw sztucznych,
- proces R4- Recykling lub odzysk metali i związków metali – przetwarzanie odzyskanych z odpadów metali celem wytworzenia produktu/surowca – granulatu miedzi lub aluminium.”

I.3. W punkcie I.2. decyzji podpunkt I.2.1. otrzymuje brzmienie:

„I.2.1. Hala produkcyjno-magazynowa

Budynek murowany, jednokondygnacyjny z dobudowaną na piętrze częścią socjalno-biurową. Posadzka hali o szczelnym betonowym podłożu, w posadzce (strefa przeznaczona do rozładunku odpadów) wykonany został liniowy kanał do zbierania ew. odcieków odprowadzanych do bezodpływowej studzienki. Hala wyposażona w bramy wjazdowe i wyjazdowe, otwierane automatycznie. Hala posiada zamontowane dwie bramy ognioodporne i jest podzielona na pięć stref pożarowych.”

I.4. W punkcie I.1.1. decyzji podpunkt I.2.1.1. otrzymuje brzmienie:

„I.2.1.1. Stefa przetwarzania kabli i metali.”

I.5. W punkcie I.2.2. decyzji podpunkt I.2.2.2. otrzymuje brzmienie:

„I.2.2.2. Linia do mechanicznego przetwarzania kabli odpadowych i metali o zdolności przerobu 13 600 Mg/rok, w tym: 13 600 Mg/rok - kable inne niż niebezpieczne i metale, 3 000 Mg/rok - kable niebezpieczne.

Urządzenia wchodzące w skład węzła do wstępnego rozdrabniania kabli:

- młyn jednowałowy rozdrabniający nr 1 150 kW
- młyn jednowałowy rozdrabniający nr 2 160 kW
- taśmociąg odbierający - podający 2,2 kW
- separator Fe 1,5 kW
- taśmociągi odbierające (3 szt.) 2,2 kW
- linia WEEE 318,0 kW
- separator RECO MILL 40 kW
- filtr 30,0 kW

Urządzenia wchodzące w skład węzła do przerobu kabli niebezpiecznych:

- gilotyna 3,0 kW
- nożyce kajman 5,5 kW
- odizolowywacz wzdłużny 11,0 kW
- kontener mroźniczy 5,5 kW
- belownica 3,0 kW
- młyn rozdrabniający pierwszego stopnia (rozdrobnienie wstępne) 130 kW
- młyn rozdrabniający pierwszego stopnia (rozdrobnienie drobniejsze) 150 kW
- taśmociąg odbierający 3,5 kW
- zasobnik bufor 5,0 kW
- taśmociąg podający 5,0 kW
- linia WEEE 318,0 kW
- filtr 30,0 kW

I.6. W punkcie I.2.2. decyzji podpunkt I.2.2.3. otrzymuje brzmienie:

„I.2.2.3. Linia WEEE (cz. I i II)

I.2.2.3.1. Linia WEEE (cz. I) – przetwarzanie odpadowych płytek PCB i doczyszczanie mieszanki metal/tworzywo:

Urządzenia wchodzące w skład linii:

- podajnik – T-5 start 5 1 kW
- młyn młotkowy MK-600 41 kW
- młyn młotkowy MK 400 23 kW
- separator powietrzny - ZIG-ZAG 300 18,5 kW

I.2.2.3.2. Linia WEEE (cz. II) - przetwarzanie kabli energetycznych i telekomunikacyjnych:

Urządzenia wchodzące w skład linii:

- zasobnik buforowy - boksy 1,2,3
- podajnik T-4 start 2 1 kW
- młyn młotkowy rozdrabniania wstępnego - MK 680 80 kW
- młyny młotkowe 2 szt. MK 545 + MK590 razem 112 kW
- młyn młotkowy Turbo 625/4 100 kW
- separator densymetryczny 9,2 kW
- taśmociąg odbierający 1 kW
- separator neodymowym 0,5 kW
- urządzenie RECO MILL 40 kW
- przesiewacz metali 5 kW

Wszystkie urządzenia tej linii podłączone są do jednego filtra tkaninowego typu Pulse-Jet.

I.2.2.3.A. Linia do przetwarzania metali poprzez ich rozdrobnienie i doczyszczanie.

Linia WEEE cz. I (zamiennie wykorzystywana do przetwarzania płytek PCB)

- podajnik – T-1 1 kW
- młyn młotkowy MK-600 41 kW
- młyn młotkowy MK 400 23 kW
- ZIG-ZAG – separator powietrzny 18,5 kW
- urządzenie RECO MILL separator tensometryczny (separacja metali od tworzywa), działający na zasadzie wykorzystania zjawiska różnicy ciężarów materiałów poddawanych separacji. W skład urządzenia wchodzić będą:
 - ✓ system transportu materiału z separatora Robi 151 do przesiewacza klasyfikującego 3-pokładowego,
 - ✓ przesiewacz klasyfikujący,
 - ✓ system pneumatycznego odbioru frakcji grubej ($> 1,5$ mm) do stacji big-bagów,
 - ✓ system odbioru i transportu frakcji średniej tworzywa ($0,5 < 1,5$ mm) do zasobnika urządzenia Recomill,
 - ✓ system odbioru frakcji metalicznej z urządzenia Recomill
 - ✓ system odbioru doczyszczanej średniej frakcji tworzywa do stacji big-bag.

Wszystkie urządzenia tej linii podłączone są do jednego filtra tkaninowego typu Pulse-Jet.”

I.7. W punkcie I.2. decyzji podpunkt I.2.2.4. otrzymuje brzmienie:

„I.2.2.4. Pozostałe wyposażenie instalacji:

- waga o nośności do 3 000 kg sprzężona z komputerem przeznaczona do ustalania masy odpadów kierowanych do przetwarzania, odpadów przetwarzanych i wytwarzanych w instalacji,
- mobilna maszyna załadowniczo/rozładownicza FUCHS do załadunku i rozładunku odpadów o napędzie elektrycznym,
- zbiornik na odcieki o pojemności 8 m³,
- wózki widłowe (2 szt.) do transportu odpadów/wyrobów,
- urządzenia do monitoring w postaci kamer (21 szt.) do prowadzenia wizyjnej kontroli instalacji,
- oświetlenie terenu,
- skrzynie metalowe oraz skrzynio-palety do magazynowania odpadów oraz wyrobów.”

I.8. W punkcie I.3.1. decyzji podpunkt I.3.1.1. otrzymuje brzmienie:

„I.3.1.1. Przyjęcie odpadów kabli.

Odpady kabli przywożone będą samochodami do węzła przyjęcia odpadów i kierowane będą na wyznaczone pole magazynowe ozn. Nr 4. Odpady będą

rozładowywane i umieszczone na polu, z którego bezpośrednio przy użyciu elektrycznej maszyny załadowczo/rozładowczej typu Fuchs będą podawane do urządzeń rozdrabniających linii technologicznej. W obszarze przyjmowania kontrolowana będzie masa dostarczonych odpadów oraz prowadzona będzie kontrola zgodności dostarczonych odpadów z deklarowanymi rodzajami oraz z kartą przekazania odpadów/aneksem VII Rozporządzenia (WE) nr 1013/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 14 czerwca 2006 roku w sprawie przemieszczania odpadów. W przypadku dostarczania odpadów, których skład będzie niezgodny z deklarowanym rodzajem nastąpi odmowa przyjęcia odpadów. Kable (tzw. MIX) przywożone będą luzem lub w formie wstępnie rozdrobnionych kabli. Kable rozdrobnione lub dostarczone luzem (partia odpadów) magazynowane będą na polu odkładczym nr 4, natomiast kable wymagające pocięcia na odcinki i rozcięcia na rozcinakach oraz rozdrobnienia, na polu odkładczym nr 15. Przywieziony surowiec będzie na bieżąco przetwarzany.”

I.9. W punkcie I.3.1. decyzji, dodaje podpunkt I.3.1.3. o brzmieniu:

„I.3.1.3. Przyjęcie odpadów metali pochodzących z procesów przetwarzania kabli, przetwarzania i demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (ZSEE) oraz innych procesów produkcyjnych.

Odpady metali powstające w procesie przetwarzania kabli oraz w trakcie demontażu i przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (ZSEE) lub innych procesów produkcyjnych, będą przywożone transportem samochodowym luzem, w metalowych skrzyniach lub workach typu Big-Bag i rozładowywane przy użyciu elektrycznej maszyny załadowczo/rozładowczej typu Fuchs na wydzielone pole odkładcze 1, 2 i 3. Odpady przywożone będą w formie kawałkowej lub wstępnie rozdrobnionej. W obszarze przyjmowania kontrolowana będzie masa dostarczonych odpadów oraz prowadzona będzie kontrola zgodności dostarczonych odpadów z deklarowanymi rodzajami oraz z kartą przekazania odpadów. W przypadku dostarczania odpadów, których skład będzie niezgodny z deklarowanym rodzajem nastąpi odmowa przyjęcia odpadów.”

I.10. W punkcie I.3.2. decyzji podpunkt I.3.2.1. otrzymuje brzmienie:

I.3.2.1. Grupy i rodzaje sprzętu elektrycznego i elektronicznego przetwarzanego w instalacji:

Numer grupy *	Rodzaje sprzętu elektrycznego i elektronicznego
1	Sprzęt zawierający ekrany o powierzchni większej niż 100 cm ²
4	Wielkogabarytowe urządzenia gospodarstwa domowego
5	Małogabarytowe urządzenia gospodarstwa domowego
6	Sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny

* - zgodnie z ustawą o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (ZSEE).

I.11. W punkcie I.3.2. decyzji dodaje podpunkt I.3.2.5. otrzymuje brzmienie:

„I.3.2.5. Na małych stołach demontażowych prowadzone będzie ręczne demontowanie sprzętu, tj. rozbieranie i rozkręcanie urządzeń polegające na wstępnym rozdrobnieniu sprzętu na części jednolite materiałowo (metale żelazne i nieżelazne, płytki obwodów drukowanych, guma, tworzywa sztuczne, szkło, kable i inne elementy w zależności od aktualnie przerabianego surowca), które następnie będą umieszczane w poszczególnych, specjalnie do tego przeznaczonych, opisanych pojemnikach i magazynowane w sektorze odpadów innych niż niebezpieczne do ilości transportowej. Na tym etapie wydzielone zostaną również odpady wyświetlaczy ciekłokrystalicznych, kineskopów, które selektywnie będą przekazywane do sektora magazynowania odpadów. Wszystkie wysegregowane ww. odpady (nie stanowiące wartości użytkowych dla Spółki) przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do zagospodarowania. Natomiast wyseparowane odpady tworzyw sztucznych lub metali poddawane będą recyklingowi we własnej instalacji. Również wydzielone w procesie płytki obwodów drukowanych o kodach 16 02 15* i 16 02 16 będą poddawane procesom przetwarzania we własnych instalacjach Spółki lub przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.”

I.12. W punkcie I.3.3. decyzji podpunkt I.3.3.2.1. otrzymuje brzmienie:

„I.3.3.2.1. Przetwarzanie kabli innych niż niebezpieczne:

Kable odpadowe inne niż niebezpieczne, wymienione w tabeli nr 18 decyzji, bezpośrednio po dostarczeniu przy pomocy elektrycznej maszyny załadowczo/rozładowczej typu Fuchs będą rozładowywane i podawane do urządzeń rozdrabniających linii technologicznej. W pierwszej kolejności kable odpadowe podawane będą do młyna I w celu ich wstępnego rozdrobnienia. Po wstępnym rozdrobnieniu podajnikiem będą transportowane do młyna II, gdzie poddawane będą dalszemu rozdrobnieniu. Po rozdrobnieniu w dwóch młynach rozdrabniających podajnikiem podawane będą do miejsca magazynowego nr 5. Z miejsca magazynowego nr 5 rozdrobniony kabel będzie zasypywany do bufora ND600, skąd będzie pobierany i przekazywany sukcesywnie do głównej linii WEEE w celu mechanicznego przetworzenia rozdrobnionych wstępnie kabli i separacji frakcji ciężkiej (metalicznej) od lekkiej (tworzywa). Na linii WEEE cz. II, materiał wsadowy będzie poddany dodatkowemu rozdrobnieniu w celu oddzielenia tworzyw od metalu. Po kolejnym rozdrobnieniu (domieleniu) materiał wsadowy będzie podawany transportem pneumatycznym do separatorów densometrycznych. W separatorach następować będzie rozdzielenie frakcji ciężkiej (metalicznej) od lekkiej (tworzywo). Cały proces przetwarzania kabli na linii WEEE prowadzony jest w trybie automatycznym.

Frakcja lekka (tworzywa) transportowana będzie systemem pneumatycznym do stacji big-bagów i magazynowana będzie w workach na polu magazynowym.

W procesie przetwarzania kabla odpadowego powstawać będą w zależności od rodzaju kabla i możliwości separacyjnych struktury kabla odpady (m.in.: tworzywa sztuczne, papier, metale żelazne i nieżelazne) lub surowce (granulat miedzi), które umieszczane będą selektywnie na wyznaczonych polach magazynowych. Wytworzone odpady będą gromadzone selektywnie wewnątrz hali, na wyznaczonych i oznakowanych miejscach. Po zakończeniu procesu przetwarzania danej partii (zlecenia produkcyjnego) wszystkie wytworzone odpady, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku, natomiast wytworzone surowce przekazywane będą do przetworzenia finalnego u innych przetwórców.

Po zakończeniu przetwarzania jednej partii (zlecenia produkcyjnego) następować będzie proces przetwarzania kolejnej partii.”

I.13. W punkcie I.3.3. decyzji podpunkt I.3.3.2.2. otrzymuje brzmienie:

I.3.3.2.2. Przetwarzanie kabli niebezpiecznych:

Kable odpadowe zawierające elementy niebezpieczne (lepik/smoła, żel parafinowy), wymienione w tabeli nr 17 decyzji, z węzła przyjęcia kierowane będą bezpośrednio do ich wstępnego przygotowania polegającego na: selekcji i cięciu na nożycach gilotynowych na odcinki około 1 m, wymrażaniu w kontenerze chłodniczym celem utwardzenia zawartości żelu lub lepiku/smoły oraz rozcinaniu na rozcinarce wzdłużnej i usunięciu zewnętrznych warstw izolacyjnych, ochronnych, metalicznych i tworzywowych. Odrębnie przetwarzane będą kable z zawartością lepiku, a odrębnie z zawartością żelu parafinowego.

Po usunięciu zewnętrznych warstw izolacyjnych, ochronnych, metalicznych i tworzywowych kabli, rdzenie kabli kierowane będą na linię technologiczną WEEE celem ich rozdrobnienia i separacji. Na linii odrębnie przetwarzane będą kable z zawartością lepiku, a odrębnie z zawartością żelu parafinowego.

Przygotowane kable odpadowe przy pomocy dźwigu chwytakowego umieszczane będą w młynie rozdrabniającym (dwuwałowym) w celu ich wstępnego rozdrobnienia, z którego podajnikiem będą transportowane do kolejnego młyna rozdrabniania (jednowałowego). Następnie kable, po rozdrobnieniu wstępnym podawane będą podajnikiem do zasobnika (bufora), który będzie dozował i przekazywał sukcesywnie rozdrobniony materiał wsadowy do głównej linii WEEE, w celu jego mechanicznego przetworzenia (zmielenia) i separacji frakcji ciężkiej (metalicznej) od lekkiej (tworzywa). Zmielony materiał wsadowy podawany będzie następnie transportem pneumatycznym do separatorów densometrycznych. Na separatorach następować będzie rozdzielanie frakcji ciężkiej (metalicznej) od frakcji lekkiej (tworzywo). Po rozdzielaniu frakcje ciężkie i lekkie transportowane będą indywidualnymi taśmami transportowymi do punktów odbioru materiałów wyjściowych (odpadów/surowców). Następnie materiały

wyjściowe (odpady/surowce) transportowane będą taśmami transportowymi do metalowych skrzynio – palet, skąd po napełnieniu transportowane będą wózkami na pola magazynowe i selektywnie magazynowane.

Frakcja lekka (tworzywa) transportowana będzie systemem pneumatycznym do stacji big-bagów/stalowych kontenerów i magazynowana będzie w workach typu big-bag lub stalowych kontenerach na polu magazynowym ozn. nr 19.

W procesie przetwarzania kabla odpadowego powstawać będą, w zależności od rodzaju kabla i możliwości separacyjnych struktury kabla, odpady (m.in.: tworzywa sztuczne, papier, metale żelazne i nieżelazne, złom stalowy, złom nieżelazny) lub surowce (granulat miedzi), które umieszczane będą selektywnie na wyznaczonych, oznakowanych polach magazynowych. Po zakończeniu procesu przetwarzania danej partii (zlecenia produkcyjnego) wszystkie wytworzone odpady, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku, natomiast wytworzone surowce przekazywane będą do przetworzenia finalnego u innych przetwórców.

Oddzielone w wyniku rozcinania na rozcinarce wzdłużnej zewnętrzne warstwy izolacyjne, ochronne, metalicznych lub tworzywowe poddawane będą obstukiwaniu (obiciu) w celu oddzielenia frakcji zmrożonego i stwardniałego żelu lub lepiku/smoły. Po oddzieleniu frakcji zmrożonego i stwardniałego żelu lub lepiku/smoły zewnętrzne warstwy kabli umieszczane będą w pojemnikach i przewożone na pole odkładcze. Następnie poddawane będą one zbelowaniu na belownicy celem zmniejszenia objętości i umieszczone na wyznaczonym polu magazynowym. Po zebraniu ilości uzasadniającej transport będą wywożone i przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do zagospodarowania. Powstałe metale żelazne oraz metale nieżelazne oczyszczane będą na bieżąco z frakcji zmrożonego i stwardniałego żelu lub lepiku/smoły i kierowane będą do wyznaczonych miejsc magazynowania skąd po zebraniu ilości uzasadniającej transport będą wywożone i przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do zagospodarowania.

Po zakończeniu przetwarzania jednej partii (zlecenia produkcyjnego) następować będzie proces przetwarzania kolejnej partii.”

I.14. W punkcie I.3. decyzji dodaje podpunkt I.3.5. o brzmieniu:

„I.3.5. Przetwarzanie metali pochodzących z procesów przetwarzania kabli, przetwarzania i demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (ZSEE) oraz innych procesów produkcyjnych:

I.3.5.1. Proces przetwarzania metali będzie realizowany w dwóch etapach:

I.3.5.1.1. Etap I - Rozdrobnienie frakcji metali zanieczyszczonych tworzywem:

Odpady metali, wymienione w tabeli nr 18 decyzji, z miejsc magazynowania 1, 2 i 3 transportowane będą w metalowych skrzyniach lub workach typu big/bag wózkiem widłowym na podajnik T1 (część I linii WEEE) i kierowane będą do młyna młotkowego

w celu ich rozdrobnienia na frakcje o wielkości od 2 do 5 mm. Następnie frakcje te będą zasysane przez turbinę i rozdrabniane będą do frakcji o wielkości od 1 do 3 mm. Rozdrobnione metale (miedź, aluminium, żelazo, stal nierdzewna, brąz, tworzywa sztuczne) będą pneumatycznie transportowane w układzie zamkniętym na sito wibracyjne, gdzie poddane będą pierwszej separacji. Tworzywo odprowadzane będzie z tyłu separatora i pneumatycznie transportowane w układzie zamkniętym do worków typu big-bag, natomiast metale spadać będą na taśmę wyładowczą gdzie przechodząc przez taśmową "wytrząsarkę" z magnesem magnetycznym, będzie następować oddzielanie frakcji metali żelaznych od metali nieżelaznych.

I.3.5.1.2. Etap II - Doczyszczanie i sortowanie frakcji metali zanieczyszczonych tworzywem:

Rozdrobnione frakcje metali zanieczyszczone tworzywem zmagazynowane w metalowych skrzyniach lub workach big/bag na polu magazynowym nr 5 podawane będą do podajnika start 2 skąd trafiać będą do młynów młotkowych: MK 680 gdzie następować będzie rozdrobnienie wstępne grubej frakcji metalicznej i MK545 i MK590 gdzie prowadzone będzie domielenie pozostałej części strumienia materiału i rozdzielenie materiału tworzywa od metalu. Kolejno materiał podany zostanie podajnikiem do młyna młotkowego Turbo 625/4. Po rozdrobnieniu frakcje te kierowane będą na separator metal/tworzywo ROBI 151 z odsysaczem. Oddzielone tworzywa separowane będą na separatorze jednopokładowym na dwie frakcje. Frakcja drobniejsza zawierająca resztkowe ilości frakcji metalicznej trafiać będzie na urządzenie RECO MILL służące do dokładnej separacji metali od tworzywa. Urządzenie RECO MILL działać będzie na zasadzie separatora densymetrycznego, wykorzystującego zjawisko różnicy ciężarów materiałów poddawanych separacji. Materiał wyjściowy czyli tworzywa i metale będą odseparowane i zostaną przetransportowane do worków big-bag lub do metalowych skrzyń. Odseparowane metale będą kontrolowane i kwalifikowane jako odpad lub surowiec/wyrób spełniający jakościowe wymagania do ponownego zastosowania w przemyśle i procesach produkcyjnych.

I.15. W punkcie II.1. decyzji, podpunkt II.1.1. otrzymuje brzmienie:

„II.1.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza

Tabela 1

Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	mg/Nm ³ ¹⁾
E-1	Rozdrabnianie płytek PCB oraz kabli	Pył ogółem	3

¹⁾ – poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) dla emisji do powietrza odnoszące się do warunków: gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa,

I.16. W punkcie II.1. decyzji, podpunkt II.1.2. otrzymuje brzmienie:

„II.1.2. Maksymalna roczna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza

– pył ogółem 0,8473 Mg/rok”

I.17. W punkcie II.2. decyzji, w podpunkcie II.2.1. tabela 2 otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela 2

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok 1),2),3),4)
1.	08 03 18	Odpadowy tuner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Tworzywo sztuczne PE oraz tusz drukarski -mieszanina związków organicznych i barwników.	10
			Obsługa maszyn i urządzeń.		0,5
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad powstający w magazynie z opakowań towarów obcych dostarczanych do zakładu.	Włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki.	2
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad powstający w magazynie z opakowań towarów obcych dostarczanych do zakładu.	Materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Tworzywa sztuczne typu PE, PP, PET.	2
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad powstający w magazynie z opakowań towarów obcych dostarczanych do zakładu.	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i hemicelulozy, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy, w postaci palet, skrzyń itp.	2
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Utrzymanie czystości instalacji i sprawności.	Stan skupienia - stały. Skład : włóknina, bawełna. Właściwości palne.	2
6.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Stan skupienia - stały Elementy podzespołów elektrycznych i elektronicznych, zespołów komputerowych, kabli i przewodów z ZSEE.	2 500
			Sprzęt używany do funkcjonowania instalacji		2

7.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Źródła energii zawierające związki metali.	20
			Obsługa maszyn i urządzeń.		1
8.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Źródła energii zawierające związki metali.	20
			Obsługa maszyn i urządzeń.		1
9.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Tworzywo sztuczne, niepalne.	20
			Sprzęt używany do funkcjonowania instalacji		0,1
10.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Proces przetwarzania płytek PCB.	Odpady zawierają w swoim składzie: stopy aluminium, miedzi. Odpad suchy, w postaci puszek, skrzynek itp.	320
11.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Proces przetwarzania płytek PCB.	Pyły i włókna z wstępnej filtracji rozdrobionych płytek PCB.	20
			Przetwarzanie kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych	Pyły tworzyw oddzielone na filtrze zewnętrznym z procesu pneumatycznej separacji kabli i metali	2450
			Przetwarzanie metali - rozdrobienie/ doczyszczanie metali.		200
12.	19 10 06	Inne frakcje inne niż wymienione w 19 10 05 (odzyskane tworzywa sztuczne)	Proces przetwarzania płytek PCB.	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC, PE- LD, PP i PS. Odpad suchy w postaci gotowych wyrobów z tworzyw sztucznych.	10
13.	19 12 01	Papier i tektura	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad suchy, w postaci papieru i tektury.	50
			Przetwarzanie kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych.		10
14.	19 12 02	Metale żelazne	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Odpady zawierają w swoim składzie: stopy żelaza. Odpad suchy, w postaci puszek, skrzynek itp.	3500
			Przetwarzanie kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych		400
			Przetwarzanie metali - rozdrobienie/ doczyszczanie metali.		1000

15.	19 12 03	Metale nieżelazne	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Odpady zawierają w swoim składzie: stopy aluminium, miedzi. Odpad suchy, w postaci puszek, skrzynek itp.	3500
			Przetwarzanie kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych.		5350
			Przetwarzanie metali - rozdrobnienie/ doczyszczanie metali.		2700
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Guma – elastomer zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin). Odpad suchy, w postaci gotowych wyrobów z tworzyw sztucznych (naczynia, zabawki, elementy narzędzi ręcznych, meble, itp.).	500
			Przetwarzanie kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych.		5300
			Przetwarzanie metali - rozdrobnienie/ doczyszczanie metali.		400
17.	19 12 05	Szkło	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpad suchy w postaci butelek, słoików, itp.	20
18.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemicelulozę, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy, w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych.	10
19.	19 12 08	Tekstylia	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpad suchy, w postaci płócien, obrusów, przykryć, myjek itp.	10
20.	09 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Elementy betonowe zawierają w swoim składzie beton. Elementy wymontowane z sprzętu AGD (występuje głównie w pralkach) służące jako obciążenie urządzeń	5

21.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Skład chemiczny różnorodny. Frakcja nadsitowa > niż 80 mm, - różnego rodzaju tworzywa sztuczne, papier, tkaniny, szkło, zabrudzone folie, tworzywa, kompozyty itp. Odpad suchy - różnego rodzaju drobne odpady np. tworzywa sztuczne, folie, kompozyty, papiery, frakcja mineralna, popioły, ziemia, pozostałości żywności, szkła, itp. Odpad wilgotny, w znacznej części ulegający biodegradacji.	50
			Przetwarzanie kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych.		100

- 1) Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego nie może przekroczyć 7 260 Mg/rok.
- 2) Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania kabli i metali nie może przekroczyć 13 600 Mg/rok.
- 3) Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania płytek PCB nie może przekroczyć 350 Mg/rok."

I.18. W punkcie II.2. decyzji, w podpunkcie II.2.2. tabela 3 otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela 3

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Praca linii technologicznych	Mieszanina węglowodorów aromatycznych i nienasyconych oraz substancji uszlachetniających. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H-4 – „drażniące”, H14 – „ekotoksyczne.	2
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Praca linii technologicznych	Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H-4 – „drażniące”, H14 – „ekotoksyczne	2
3.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Czyszczenie studzienek	Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, związków różnych metali, dodatków uszlachetniających, postać szlamu	0,3
4.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Czyszczenie studzienek	Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, związków różnych metali, dodatków uszlachetniających, postać szlamu	0,05
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych	Odpady te powstają na wszystkich stanowiskach technicznych związanych z obsługą maszyn i urządzeń. Służą do	Odpady w postaci stałej, zużyte czyściwa, tkaniny filtracyjne, rękawice. Podstawowy skład chemiczny: tkaniny syntetyczne, bawełna wypełniona smarami	2

		grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	zbierania wycieków oleju i emulsji olejowej, substancji niebezpiecznych, czyszczenia zabrudzonych i zaolejonych powierzchni, wycierania zabrudzonych rąk	Olejami i innymi zanieczyszczeniami <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H3- „łatwopalne”, H4 – „drażniące”, H5- „szkodliwe” H14 – „ekotoksyczne”	
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Odpady w postaci lamp, świetlówek, terminale komputerowe, maszyn sterujących, monitory komputerowe wymontowane z zużytego sprzętu- mieszanina metali, tworzyw sztucznych, szkła	1
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Odpady w postaci lamp rtęciowych, świetlówek	1
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Kwas siarkowy, ołów, tworzywo sztuczne	5
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Tlenek niklu, metaliczny kadm, wodorotlenek potasu, tworzywa sztuczne. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi: H1 - „wybuchowe”, H8 – „żrące”,	5
10.	19 10 05*	Inne frakcje zawierające substancje niebezpieczne (lepek odpadowy, żel parafinowy)	Przetwarzanie kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych	Frakcje węglowodorów ropopochodnych zawierające mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. W temperaturze składowania nie palne, ciało stałe	50

- 1) Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego nie może przekroczyć 7 260 Mg/rok.
- 2) Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania kabli i metali nie może przekroczyć 13 600 Mg/rok.”

I.19. W punkcie IV.1. decyzji, podpunkt IV.1.1. otrzymuje brzmienie:

„IV.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza

Tabela 4

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość* gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura* gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E1	9,5	1,0	14,7 (otwarty)	316	6800

* wartości parametru uwzględnione w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym”

I.20. W punkcie IV.2. decyzji, w podpunkcie IV.2.1.1. tabela 6 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 6

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego zagospodarowania
1.	08 03 18	Odpadowy tuner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-9 o powierzchni 24 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-20 o powierzchni 3 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-20 o powierzchni 3 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-20 o powierzchni 3 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-20 o powierzchni 3 m ² . Gromadzone w odpowiednim pojemniku. Po uzbieraniu będą przewożone do zakładu w Ławnicy, skąd do uprawnionego odbiorcy.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-9 o powierzchni 24 m ² . W workach typu Big-Bag, oraz na skrzynio paletach.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub przetwarzane będą we własnej instalacji w procesie R12.
7.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-9 o powierzchni 24 m ² . W szczelnym pojemniku.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
8.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-9 o powierzchni 24 m ² . W szczelnym pojemniku.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
9.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-9 o powierzchni 24 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
10.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-17 o powierzchni 96 m ² . W workach typu Big-Bag lub w skrzynio-paletach.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

11.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-19 o powierzchni 48 m ² . W workach typu Big-Bag lub kontenerach	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
12.	19 10 06	Inne frakcje inne niż wymienione w 19 10 05 (odzyskane tworzywa sztuczne)	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-48 o powierzchni 19 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
13.	19 12 01	Papier i tektura	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-20 o powierzchni 3 m ² . W workach typu Big-Bag lub zbelowane	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
14.	19 12 02	Metale żelazne	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-11 o powierzchni 6 m ² w workach typu Big-Bag i skrzyniach metalowych lub na wyznaczonym polu M-18 o powierzchni 48 m ² w stalowych kontenerach	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
15.	19 12 03	Metale nieżelazne	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-14 o powierzchni 36 m ² oraz polu M-17 o powierzchni 96 m ² . W pojemnikach, i kontenerach stalowych, skrzynio paletach lub workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub przetwarzane będą we własnej instalacji w procesie recyklingu R4.
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-7 o powierzchni 15 m ² oraz polu M-8 o powierzchni 24 m ² . W workach typu Big-Bag lub zbelowane	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub przetwarzane będą we własnej instalacji w procesie recyklingu R3.
17.	19 12 05	Szkło	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-9 o powierzchni 24 m ² . W beczkach lub skrzyniach stalowych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
18.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-9 o powierzchni 24 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
19.	19 12 08	Tekstylia	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-9 o powierzchni 24 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
20.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-9 o powierzchni 24 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

21.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Selektywnie na polu odkładcym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-9 o powierzchni 24 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
-----	----------	---	---	--

I.21. W punkcie IV.2. decyzji, w podpunkcie IV.2.1.2. tabela 7 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 7

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego zagospodarowania
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad nie będzie magazynowany.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad nie będzie magazynowany.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpad nie będzie magazynowany.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
4.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Odpad nie będzie magazynowany.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Selektywnie na polu odkładcym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-16 o powierzchni 6 m ² . Gromadzone w odpowiednim pojemniku. Po ubieraniu będą przewożone do zakładu w Ławnicy, skąd do uprawnionego odbiorcy.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Selektywnie na polu odkładcym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-9 o powierzchni 24 m ² . W workach typu Big-Bag, oraz na skrzynio paletach	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub utylizacji

7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-9 o powierzchni 24 m ² . W workach typu Big-Bag, oraz na skrzynio paletach	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub utylizacji
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-9 o powierzchni 24 m ² . W workach typu Big-Bag, oraz na skrzynio paletach	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub utylizacji
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-9 o powierzchni 24 m ² . W workach typu Big-Bag, oraz na skrzynio paletach	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
10.	19 10 05*	Inne frakcje zawierające substancje niebezpieczne (lepik odpadowy, żel parafinowy)	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-16 o powierzchni 6 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

29

I.22. W punkcie IV. decyzji, podpunkt IV.3. otrzymuje brzmienie:

„IV.3. Warunki emisji hałasu do środowiska

IV.3.1 Źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby.

Tabela 8

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła [h]	
			Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”				
1.	B1	Hala Produkcyjna obróbki mechanicznej odpadów	16	8
2.	B2	Hala przyjęcia odpadów	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”				
3.	P1	Wentylator wyciągowy przy filtrze pyłów z obróbki mechanicznej w obudowie dźwiękochłonnej o skuteczności tłumienia 15 dB o wydajności: V = 15 000 m³/h	16	8
4.	P2	Wentylator dachowy VENTO 18	16	8

30

I.23. W punkcie V.1.1.1 . decyzji, tabela 9 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Masa odpadów przewidzianych do przetworzenia [Mg/rok]
1.	09 01 11*	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02, 16 06 03	20

2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1 000
3.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1 000
4.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	1 000
RAZEM			3 020

I.24. W punkcie V.1.2.1 . decyzji, tabela 11 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Największa masa odpadów które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku Mg
HALA MAGAZYNOWA – POLA ODKŁADCZE NR 10 i 12 O POW. ŁĄCZNEJ 36 m ²						
1.	09 01 11*	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02, 16 06 03	W workach typu big-bag lub skrzyniopaletach. Selektywnie na szczelnym, utwardzonym podłożu w hali.	2	3	20
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		5	6,8	1 000
3.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy części składowe usunięte ze zużytych urządzeń		5	6,8	1 000
4.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki		5	7	1 000
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				25 Mg*		

Największa maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC	40 Mg
---	-------

* - Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji na polach odkładczych nr 10 i 12 (odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne) nie będzie przekraczać 25 Mg.

I.25. W punkcie V.1.2.2 . decyzji, tabela 12 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Największa masa odpadów które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku Mg
HALA MAGAZYNOWA – POLA ODKŁADCZE NR 10 i 12 O POW. ŁĄCZNEJ 36 m ²						
1.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	W workach typu big-bag lub skrzyniopaletach. Selektownie na szczelnym, utwardzonym podłożu w hali.	2	3	20
2.	09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11		2	3	20
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13		25	25	2 000
4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		20	25	1 000
5.	ex 16 80 01	Dyski twarde		2	3	200
6.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35		10	15	1 000
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				25 Mg *		
Największa maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				40 Mg		

* - Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji na polach odkładczych nr 10 i 12 (odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne) nie będzie przekraczać 25 Mg.

I.26. W punkcie V.1.3. decyzji, tabela 13 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 13

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok] ¹⁾
1.	08 03 18	Odpadowy tuner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	10
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2
3.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	2
4.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2 500
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5
6.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	5
7.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	20
8.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	20
9.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	20
10.	19 12 01	Papier i tektura	50
11.	19 12 02	Metale żelazne	3 500
12.	19 12 03	Metale nieżelazne	3 500
13.	19 12 04	Tworzywa sztucznej guma	500
14.	19 12 05	Szkło	20
15.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10
16.	19 12 08	Tekstylia	10
17.	19 12 09	Minerały (gruz)	10
18.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	50

¹⁾ Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego nie może przekroczyć 7 260 Mg/rok.

W wyniku prowadzonego procesu R3 powstawał będzie produkt/surowiec w postaci granulatu tworzyw sztucznych, który przekazywany będzie do przetworzenia finalnego u innych przetwórców.

W wyniku prowadzonego procesu R4 powstawał będzie produkt/surowiec w postaci granulatu metali nieżelaznych np. miedzi lub aluminium, który przekazywany będzie do przetworzenia finalnego u innych przetwórców.”

I.27. W punkcie V. decyzji, podpunkt V.3. otrzymuje brzmienie:

„V.3. Proces przetwarzania kabli i metali”

I.28. W punkcie V.3. decyzji, podpunkt V.3.1.1. otrzymuje brzmienie:

„V.3.1.2. Odpady niebezpieczne

Tabela 17

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Masa odpadów przewidzianych do przetworzenia [Mg/rok] ¹⁾
1.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	3 000
2.	ex 16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne (kable)	3 000

¹⁾ Łączna masa odpadów kierowanych do przetwarzania nie może przekroczyć 3 000 Mg/rok.”

I.29. W punkcie V.3. decyzji, podpunkt V.3.1.2. otrzymuje brzmienie:

„V.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 18

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Masa odpadów przewidzianych do przetworzenia [Mg/rok] ¹⁾
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania metali żelaza oraz jego stopów	500
2.	12 01 02	Cząstki i pyły metali żelaza oraz jego stopów	1 000
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1 000
4.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1 000
5.	16 01 17	Metale żelazne	1 000
6.	16 01 18	Metale nieżelazne	2 000
7.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	1 000
8.	ex 16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (kable)	1 000
9.	ex 16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (metale)	3 500
10.	ex 16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 (kable)	3 000
11.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1 000
12.	17 04 02	Aluminium	3 000
13.	17 04 05	Żelazo i stal	500
14.	17 04 07	Mieszaniny metali	2 000
15.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	13 600
16.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	500
17.	19 12 02	Metale żelazne	1 000
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	3 000
19.	20 01 40	Metale	500

¹⁾ Łączna masa odpadów kierowanych do przetwarzania nie może przekroczyć 13 600 Mg/rok.”

I.30. W punkcie V.3. decyzji, podpunkt V.3.1.3. otrzymuje brzmienie:

„V.3.1.3. Łączna ilość przetwarzanych odpadów nie przekroczy 13 600 Mg/rok, w tym: 13 600 Mg/rok - kable inne niż niebezpieczne i metale, 3 000 Mg/rok - kable niebezpieczne.”

I.31. W punkcie V.3.2. decyzji, podpunkt V.3.2.1. otrzymuje brzmienie:

„V.3.2.2. Odpady niebezpieczne

Tabela 19

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane (Mg)	Największa masa odpadów które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie (Mg)	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku (Mg)
HALA MAGAZYNOWA – POLE ODKŁADCZE NR 15 O POW. 18 m ²						
1.	17 04 10*	Kable zawierające opę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	Na stojakach metalowych lub w workach typu big-bag lub skrzyniopaletach.	25	25	3 000
2.	ex 16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne (kable)	Selektywnie na szczelnym, utwardzonym podłożu w hali.		25	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				25 Mg		
Największa maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				50 Mg		

”

I.32. W punkcie V.3.2. decyzji, podpunkt V.3.2.2. otrzymuje brzmienie:

„V.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 20

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Największa masa odpadów które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku Mg
HALA MAGAZYNOWA – POLE ODKŁADCZE NR 4 O POW. 30 m²						
1.	ex 16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (kable)	W metalowych skrzyniach, workach typu big-bag lub uporządkowanych przyrmach. Selektywnie na szczelnym,	25	100	7 500

2.	ex 16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 (kable)	utwardzonym podłożu w hali.		100	
3.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10			100	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				25 Mg		
Największa maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				100 Mg		
HALA MAGAZYNOWA – POLA ODKŁADCZE NR 1, 2,3,5 O POW. ŁĄCZNEJ 171 m ²						
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania metali żelaza oraz jego stopów	W metalowych skrzyniach, workach typu big-bag lub pryzmach. Selektywnie na szczelnym, utwardzonym podłożu w hali.	125	125	500
2	12 01 02	Cząstki i pyły metali żelaza oraz jego stopów		125		1 000
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych		125		1 000
4.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych		125		1 000
5.	16 01 17	Metale żelazne		125		1 000
6.	16 01 18	Metale nieżelazne		125		2 000
7	16 01 22	Inne niewymienione elementy		125		1 000
8	ex 16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (metale)		125		1 000
9.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz		125		2 000
10.	17 04 02	Aluminium		125		3 000
11.	17 04 05	Żelazo i stal		125		500
12.	17 04 07	Mieszanki metali		125		2 000
13.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych		125		500
14.	19 12 02	Metale żelazne		125		1 000
15.	19 12 03	Metale nieżelazne		125		3 000
16.	20 01 40	Metale		125		500
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				125 Mg		

Największa maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC	125 Mg
---	--------

”

I.33. W punkcie V.3. decyzji, podpunkt V.3.3. otrzymuje brzmienie:

„V.3.3. Rodzaje i ilości poszczególnych odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem odpadowych kabli i metali

Tabela 21

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok] ¹⁾
1.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	2 450
2.	19 12 02	Metale żelazne	1 000
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 350
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 300
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	100

¹⁾ Łączna ilość odpadów wytwarzanych nie będzie przekraczać 13 600 Mg/rok.

W wyniku prowadzenia procesu R3 powstawał będzie produkt/surowiec – granulát tworzyw sztucznych, który przekazywany będzie do przetworzenia finalnego u innych przetwórców, natomiast w wyniku prowadzenia procesu R4 powstawał będzie produkt/surowiec – granulát miedzi lub aluminium, które przekazywane będą do przetworzenia finalnego u innych przetwórców.”

I.34. W punkcie V.3. decyzji, podpunkt V.3.5.2. otrzymuje brzmienie:

„V.3.5.2. Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie metodami określonymi jako:

- proces R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R 1 - R 11/ - demontaż i segregacja odpadów w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu,
- proces R4 /Recykling lub odzysk metali i związków metali/ – przetwarzanie odzyskanych z odpadów metali celem wytworzenia produktu/surowca – granulatu miedzi lub aluminium,
- proces R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/ – przetwarzanie odzyskanych z odpadów tworzyw sztucznych celem wytworzenia produktu/surowca - granulatu tworzyw sztucznych,

zgodnie z Załącznikiem Nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 o odpadach.”

I.35. W punkcie V.3. decyzji, podpunkt V.3.5.3. otrzymuje brzmienie:

„V.3.5.3. Proces technologiczny prowadzony będzie zgodnie z opisem określonym w pkt. I.3.3. i I.3.5. niniejszej decyzji. Roczna zdolność przerobowa wynosić będzie 13 600 Mg/rok (48 Mg/dobę).”

I.36. W punkcie VI. decyzji tabela 22 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 22

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość
1.	Energia elektryczna	MWh	2 500
2.	Energia cieplna do celów socjalnych	GJ	500
3.	Woda do celów socjalnych	m ³ /dobę	1
4.	Sorbenty	Mg / rok	2

I.37. Punkt XVII. decyzji otrzymuje brzmienie:

„XVII. Zabezpieczenie roszczeń

XVII.1. W stosunku do posiadacza odpadów Rado Sp. z o.o. Ławnica 240, 39-331 Chorzelów ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, zgodnie z art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
 - 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. z o odpadach,
 - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, na podstawie posiadanego pozwolenia zintegrowanego na własny koszt, w terminie wskazanym w decyzji wydanej w przypadku cofnięcia zezwolenia na przetwarzanie odpadów
- w wysokości 192 050,00 zł (sto dziewięćdziesiąt dwa tysiące pięćdziesiąt złotych zero groszy) w formie polisy ubezpieczeniowej.

XVII.2. Zobowiązuje posiadacza odpadów Rado Sp. z o.o. Ławnica 240, 39-331 Chorzelów do utrzymywania ustanowionego zabezpieczenia roszczeń przez okres obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów oraz po zakończeniu jego obowiązywania, do czasu uzyskaniu ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń.”

II. Obowiązki i warunki, dla których w decyzji nie zostały określone terminy realizacji obowiązują z chwilą, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

III. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 02.07.2020r. (data wpływu: 07.07.2020r.) wraz jego uzupełnieniami z dnia 23.07.2020r. (data wpływu: 28.07.2020r.), z dnia 28.10.2020r. (data wpływu: 30.10.2020r.), z dnia 12.11.2020r. (data wpływu: 18.11.2020r.), z dnia 21.12.2020r. (data wpływu: 28.12.2020r.), z dnia 27.05.2022r. (data wpływu: 02.06.2022r.) oraz z dnia 30.06.2022r. (data wpływu: 05.07.2022r.) Rado Sp. z o.o., Ławnica 240, 39-331 Chorzelów (NIP: 8172037826, Regon: 180192882) wystąpiła z wnioskiem w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 17.05.2019r., znak: OS-I.7222.55.1.2018.MD udzielonej na prowadzenie instalacji do przetwarzania odpadów, w tym przetwarzania odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, płytek PCB i kabli telekomunikacyjnych i energetycznych o zdolności przetwarzania 41 Mg/dobę (w tym odpadów niebezpiecznych 24,1 Mg/dobę), zlokalizowanej na terenie Specjalnej Strefy Ekonomicznej EURO-PARK w Mielcu (działki o nr ewid.: 188/4, 188/9, 188/10, 188/11 i 188/12).

Informacja o przedłożonym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w karcie informacyjnej pod numerem **770/2020**.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustalono, co następuje:

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 41 i § 2 ust. 1 pkt. 45a. rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r. poz. 1839) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Dla przedsięwzięć tych, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany wnioskowanej decyzji jest Marszałek Województwa.

Na podstawie ust. 5 pkt 1) 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 2014r., poz. 1169) instalacja ta zakwalifikowana została do instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno - chemicznej odpadów niebezpiecznych, której funkcjonowanie wymagało uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Klimatu i Środowiska przy piśmie z dnia 16.07.2020r. celem rejestracji.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 13.08.2020r. zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany warunków w/w pozwolenia zintegrowanego udzielonego Rado Sp. z o.o., Ławnica 240,

39-331 Chorzelów na eksploatację w Mielcu na terenie SSE EURO-PARK Mielec przy ul. Wojska Polskiego 3 instalacji do przetwarzania odpadów.

Mając na uwadze, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, działając na podstawie art. 183c. ust. 1 i 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z art. 41a ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach, pismem z dnia 13.08.2020r., wystąpiono do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu o przeprowadzenie kontroli w zakresie spełnienia przez przedmiotową instalację wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym. Po analizie wniosku Spółki w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu zobowiązał Rado Sp. z o.o. do ponownego przeanalizowania warunków ochrony przeciwpożarowej, a co za tym idzie zmiany operatu przeciwpożarowego opracowanego dla przedmiotowej instalacji, o czym poinformował tut. Organ pismem z dnia 21.01.2021r., znak: PZ.5560.88.2.2020-2021.

Tym samym z uwagi na ww. okoliczności, na wniosek Spółki w dniu 16.02.2021r. przedmiotowe postępowanie zostało zawieszone. Kolejno w dniu 08.06.2022r. postępowanie to zostało odwieszone.

Po przedłożeniu przez Rado Sp. z o.o. nowego operatu pn.: „Operat przeciwpożarowy dla instalacji do przetwarzania odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, płytek PCB oraz kabli telekomunikacyjnych i energetycznych oraz metali.”, wykonanego przez uprawnionego rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (upr. Nr 591/2014), uzgodnionego pozytywnie postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu z dnia 02.06.2022r., znak: PZ.5268.8.2022.3., stosownie do treści art. 41a ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach wystąpiono do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu o przeprowadzenie ponownej kontroli ww. instalacji.

Postanowieniem z dnia 06.09.2022r., znak: PZ.5268.8.2022.5 Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu stwierdził spełnienie dla instalacji wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym przez Rado Sp. z o.o. ww. operacie przeciwpożarowym.

Jednocześnie, stosownie do treści art. 41a. ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, pismem z dnia 13.08.2020r. oraz kolejno pismem z dnia 10.06.2022r. (z uwagi na zmianę przepisów art. 41a. ustawy o odpadach obowiązującą od dnia 23 września 2021r.), wystąpiono z wnioskiem do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie, Delegatura w Tarnobrzegu, o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Pismem z dnia 31.08.2020r., znak: DTWI.7021.399.2020.ASO (data wpływu: 01.09.2020r.) Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie, Delegatura w Tarnobrzegu poinformował o odstąpieniu od przeprowadzenia przedmiotowej kontroli. Do ww. pisma załączony został protokół kontroli z dnia 02.07.2020r.,

nr DEL-TARNOB101/2020 informujący o ustaleniach kontroli, która przeprowadzona została w Rado Sp. z o.o. w dniach 29.06 – 02.07.2020r. Kolejno, po przeprowadzeniu kontroli Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie, Delegatura w Tarnobrzegu postanowieniem z dnia 07.07.2022r., znak: DTWI.7060.38.2022.HS stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Ponadto, uwzględniając zapisy art. 41 ust. 6a. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach zwrócono się również z pismem z dnia 13.08.2020r. do Prezydenta Miasta Mielca, jako organu właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności przez Rado Sp. z o.o. w zakresie przetwarzania odpadów o wydanie opinii dotyczącej przedmiotowej instalacji. Prezydent Miasta Mielca nie wydał opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, tym samym w myśl art. 41 ust. 6b. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach przyjęto, że dla ww. instalacji wydana została opinia pozytywna.

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska i wymaga uzupełnienia. W związku z powyższym, pismem z dnia 15.10.2020r. i kolejno pismem z dnia 02.12.2020r. wezwano Wnioskującego do zweryfikowania oraz uzupełnienia przedłożonej dokumentacji w sprawie. Uzupełnienie wniosku przedłożone zostało przy pismach z dnia 23.07.2020r. (data wpływu: 28.07.2020r.), z dnia 28.10.2020r. (data wpływu: 30.10.2020r.), z dnia 12.11.2020r. (data wpływu: 18.11.2020r.), z dnia 21.12.2020r. (data wpływu: 28.12.2020r.), z dnia 27.05.2022r. (data wpływu: 02.06.2022r.) oraz 30.06.2022r. (data wpływu: 05.07.2022r.).

Po przeanalizowaniu przedłożonej dokumentacji, w tym m.in. decyzji Prezydenta Miasta Mielca z dnia 26.06.2020r., znak OŚZK.6220.2.2020.JN o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „Zwiększenie przerobu odpadowych kabli energetycznych na instalacji do przetwarzania kabli odpadowych na terenie SSE Euro-Park w Mielcu” uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi określone w przepisach ustawy Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach.

Z przedłożonego wniosku wynika, że Spółka planuje zintensyfikować prowadzony dotychczas w istniejącej linii technologicznej proces przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, tj. kabli telekomunikacyjnych i energetycznych do 13 600 Mg/rok. W tym celu zwiększona została moc młynów, zamontowano separator miedzi od tworzywa, zwiększono czas pracy instalacji oraz przeprowadzono prace adaptacyjne. Strumień odpadów stanowić będą jak dotychczas kable o kodach 17 04 11 i 16 03 04 przyjmowane z zewnątrz oraz kable, kwalifikowane pod kodem 16 02 16 pochodzące z demontażu zużytego sprzętu ZSEE prowadzonego we własnej instalacji. Ponadto, rozszerzyć dotychczasową działalność w zakresie przetwarzania (rozdrabniania /doczyszczania) wytwarzanych we własnej instalacji metali o strumień metali pochodzące z procesów przetwarzania kabli energetycznych i elektrycznych, przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (ZSEE) lub z innych procesów produkcyjnych od odbiorców zewnętrznych. Jednocześnie, nie ulegnie

zmianie ilość przetwarzanych dotychczas w instalacji odpadów niebezpiecznych, która w pozwoleniu zintegrowanym określona została na 3 000 Mg/rok (24,1 Mg/dobę). Wprowadzenie ww. zmian nie wpłynie na zmianę procesu technologicznego prowadzonego dotychczas w instalacji. Kable będą dostarczane do węzła przyjęcia odpadów, skąd będą podawane do urządzeń rozdrabniających. Rozdrobnione kable trafiać będą do zasobników (boksów) i dalej do głównej linii WEEE (zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego) w celu rozdzielania tworzyw sztucznych od metali. Metale również będą dostarczane do węzła przyjęcia odpadów, skąd będą podawane do urządzeń rozdrabniających na głównej linii WEEE (część I), a następnie będą doczyszczane i sortowane. W skład linii technologicznych wchodzi m.in. młyny młotkowe i jednowałowe, taśmociągi, separatory, stoły separacyjne, urządzenia oczyszczania powietrza, tj. filtr workowy o powierzchni worków filtracyjnych 196 m² i skuteczności odpylania powyżej 99,99 % typu Pulse-Jet, do którego podłączone będą wszystkie urządzenia wchodzące w skład linii technologicznej przetwarzania odpadów. Cały proces prowadzony będzie w istniejącej hali technologicznej wyposażonej w posadzkę typu „przemysłowego”, odporną na obciążenia.

W procesie wykorzystywana będzie istniejąca linia technologiczna, na której w pierwszym etapie następować będzie wstępne rozdrabnianie kabli w ilości 3 Mg/h (4500 h/rok, 13 600 Mg/rok) a w drugim etapie na linii WEEE następować będzie separacja frakcji wyodrębnionych z kabli i ZSEE, tj. frakcji metali i frakcji tworzyw w ilości 2 Mg/h (6800 h/rok, 13 600 Mg/rok). W istniejącej linii technologicznej zamontowane będą dwa nowe młyny jednowałowe rozdrabniające nr 1 - 150 kW i nr 2 - 160 kW w zamian funkcjonujących dotychczas młynów (130 kW i 150 kW), co pozwoli na zwiększenie maksymalnej dotychczasowej zdolności przetwarzania kabli innych niż niebezpieczne do 2 Mg na godzinę w II etapie. Dotychczas zainstalowane młyny o wydajności 130 kW i 150 kW pozwalały na przetworzenie około 0,88 Mg kabla na godzinę i stanowiły tzw. „wąskie gardło” linii technologicznej WEEE. Instalacja pracować będzie 6 800 h/rok (310 dni w roku), w systemie trzymianowym.

W związku z „dopracowaniem” przez Spółkę procesu przetwarzania odpadów oraz wyposażeniu istniejącej maszyny załadowniczo /rozładowniczej typu Fuchs w napęd elektryczny (dotychczas był spalinowy) zmniejszona zostanie wielkość emisji do powietrza z instalacji pyłu ogółem w stosunku do wielkości ustalonej dotychczas w pozwoleniu zintegrowanym o 0,1928 Mg/rok (z 5 mg/Nm³ do 3 mg/Nm³). Spółka wykonała również zabudowę akustyczną wentylatorów przesyłowych wraz filtrem i emitorem oczyszczonego powietrza w celu redukcji hałasu, co wpłynęło na zmniejszenie emisji hałasu i zmniejszenie emisji pyłu całkowitego. Spółka wewnątrz hali dokonała montażu dwóch bram ognioodpornych, co pozwala na wyznaczenie w hali pięciu stref pożarowych, tym samym znacząco zmniejszone zostało zagrożenie pożarowego całego obiektu.

W celu ograniczenia poboru energii z sieci energetycznej Spółka dokonała montażu instalacji fotowoltaicznej, co pozwoli na zmniejszenie zużycia energii.

Ponadto, w instalacji nie będą wytwarzane inne odpady technologiczne jak uwzględnione w dotychczasowym pozwoleniu zintegrowanym. Odpady przed procesem przetwarzania nie będą magazynowane – nadal będzie obowiązywać

zasada dostaw na czas, co powodować będzie bieżące kierowanie odpadów do procesu. Odpady po przetworzeniu i separacji będą magazynowane wyłącznie do czasu zebrania ilości transportowej i będą wywożone na bieżąco.

Na instalacji nie zwiększy się pobór wody oraz nie będą powstawać żadne ścieki przemysłowe. Ilość zużywanej energii w stosunku do wartości ustalonych w pozwoleniu zintegrowanym nie zmieni się istotnie.

Co do zasady procesy przetwarzania odpadów kabli oraz odpadów metali pochodzących od dostawców zewnętrznych powodować będą wytwarzanie surowca/produktu tj. granulatu tworzyw sztucznych lub granulatu miedzi/aluminium, które przekazywane będą do przetworzenia finalnego u innych przetwórców.

Odpady kabli przeznaczone do przetwarzania przywożone będą samochodami do węzła przyjęcia odpadów wyposażonego w wyznaczone pola magazynowe ozn. nr 4, gdzie w obszarze przyjmowania kontrolowana będzie masa dostarczonych odpadów oraz prowadzona będzie kontrola zgodności dostarczonych odpadów z deklarowanymi rodzajami oraz z kartą przekazania odpadów lub aneksem VII Rozporządzenia (WE) nr 1013/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 14 czerwca 2006 roku w sprawie przemieszczania odpadów. W przypadku dostarczania odpadów, których skład będzie niezgodny z deklarowanym rodzajem następować będzie odmowa przyjęcia odpadów. Kable dostarczane będą na teren instalacji partiami. Zasadą dostaw surowca będzie zasada „Just in time” dla jednego zlecenia. Przywożone odpady kabli będą rozładowywane na polu odkładczym nr 4 i z tego pola bezpośrednio pobierane będą do przetwarzania. Średni czas magazynowania kabli na polach odkładczych nie będzie przekraczał kilku dni. Odpady niewymagające przygotowania wstępnego kierowane będą bezpośrednio do przetwarzania, natomiast odpady wymagające przygotowania wstępnego, tj. pocięcia na odcinki i rozcięcia na rozcinakach podawane będą przygotowaniu wstępnemu na urządzeniach tnących i rozcinających zlokalizowanych w hali w strefie C.

Kable podawane będą podajnikiem do zasobnika (bufora), który będzie dozował sukcesywnie rozdrobniony materiał wsadowy na linię WEEE (cz. II) w celu jego zmielenia i separacji frakcji ciężkiej (metalicznej) od lekkiej (tworzywa). Zmielony materiał wsadowy podawany będzie transportem pneumatycznym do separatorów densometrycznych gdzie następować będzie rozdzielenie frakcji ciężkiej (metalicznej) od frakcji lekkiej (tworzywo). Po rozdzieleniu frakcje ciężkie i lekkie transportowane będą indywidualnymi taśmami transportowymi do punktów odbioru materiałów wyjściowych (odpadów/surowców) - metalowych skrzynio – palet, skąd po napełnieniu transportowane będą wózkami na pola magazynowe gdzie będą selektywnie magazynowane. W procesie przetwarzania kabli wytwarzane będą surowce - granulaty miedzi/aluminium oraz tworzywa sztuczne. Powstawać mogą też odpady wymienione w tabeli nr 21 niniejszej decyzji, m.in. odpady tworzyw sztucznych, odpady metali żelaznych i stali, metali nieżelaznych. Po zakończeniu procesu przetwarzania danej partii wszystkie wytworzone odpady, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku, natomiast wytworzone surowce przekazywane będą do przetworzenia finalnego u innych przetwórców.

Po zakończeniu przetwarzania jednej partii (zlecenia produkcyjnego) następować będzie proces przetwarzania kolejnej partii.

Ponadto, na istniejącej linii technologicznej WEEE (cz. I) przetwarzane będą odpady frakcji metali o kodach 12 01 01, 12 01 02, 12 01 03, 12 01 04, 16 01 17, 16 01 18, 16 01 22, 16 02 16, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 05, 17 04 07, 19 10 02, 19 12 02, 19 12 03, 20 01 40 wytwarzane we własnej instalacji oraz pochodzące z procesu przetwarzania kabli odpadowych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (ZSEE) lub innych procesów produkcyjnych przyjmowane od podmiotów zewnętrznych. Odpady będą przywożone transportem samochodowym luzem, w metalowych skrzyniach lub workach typu Big-Bag i rozładowywane będą przy użyciu maszyny elektrycznej typu Fuchs na wydzielone pola odkładcze 1, 2, 3 i 5. Następnie wózkiem widłowym w pojemnikach będą transportowane w rejon podajnika T1 linii WEEE (cz. I). Proces odzysku będzie realizowany w dwóch etapach. Pierwszy etap będzie polegał na rozdrabnianiu metali w młynie młotkowym na frakcje o wielkości 2-5 mm, a następnie po zasysaniu przez turbinę rozdrabniania do frakcji od 1 do 3 mm. Rozdrobnione metale (miedź, aluminium, żelazo, stal nierdzewna, brąz, tworzywa sztuczne) będą pneumatycznie transportowane w układzie zamkniętym na sito wibracyjne, gdzie za pomocą wibracji i tłoczonego powietrza przeprowadzana będzie ich pierwsza separacja. Wydzielone tworzywo będzie transportowane w układzie zamkniętym do pojemnika typu big-bag. Metale spadać będą na taśmę wyładowczą i przechodząc przez taśmową "wytrząsarkę" z magnesem będą rozdzielane na frakcje metali żelaznych i metali nieżelaznych. W drugim etapie prowadzone będzie dodatkowe doczyszczanie i sortowanie metali w separatorze Recomill 50 metodą separowania materiałów na zasadzie różnicy ich gęstości. Proces będzie realizowany na sitach przesiewacza klasyfikującego 3-pokładowego, gdzie odseparowane będą frakcje zawierające reszkowe ilości metali od granulatu miedzi. W procesie wytwarzane będą tworzywa sztuczne w ilości ok. 400 Mg/r oraz granulatu miedzi w ilości ok. 1900 Mg/rok, które przekazywane będą do przetworzenia finalnego u innych przetwórców. Powstawać będą również odpady wymienione w tabeli nr 21 niniejszej decyzji, tj. metale żelazne i metale nieżelazne oraz tworzywa sztuczne.

W instalacji, w ramach realizowanego dotychczas procesu ręcznego demontażu i przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przetwarzany będzie również sprzęt zawierający ekrany o powierzchni większej niż 100 cm². Wprowadzenie zmian w tym zakresie wynika z konieczności dostosowania instalacji do możliwości przetwarzania w niej różnorodnego strumienia dostarczanego zużytego sprzętu. Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie analogicznie jak dla odpadów obecnie przetwarzanych i polegał będzie na rozbiórce ww. sprzętu do elementów podstawowych. Ogólna ilość odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych (ZSEiE) nie ulegnie zmianie.

W ww. procesy odzysku klasyfikowane będą jako R4 /Recykling lub odzysk metali i związków metali/, R3 /Recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki/ oraz R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/.

Analizując przedłożoną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany nie będą powodować znacznego zwiększenia oddziaływania instalacji na środowisko i nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 pkt 7 i art. 214 ust.3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Jak stanowi art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, przez istotną zmianę instalacji rozumie się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Z powyższego wynika, że dla uznania zmiany za istotną, ustawodawca wymaga, aby zmiana dotyczyła sposobów funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowy. Każda z tych zmian ma jednak znaczenie tylko o tyle, o ile skutkuje zmianą oddziaływania na środowisko (wyrok Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego w Warszawie z 19 grudnia 2019 r., sygn. akt IV SA/Wa 1889/19, LEX nr 3072593).

Uwzględniając powyższe w analizowanym przypadku Organ uznał, że zakres wprowadzonych w instalacji zmian nie zwiększy zakresu oddziaływania tej instalacji na środowisko.

Ponadto, w myśl art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2., tj. jako instalację mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienioną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. (Dz. U. z 2014r., poz. 1169). W ust. 5 pkt. 1 tego rozporządzenia wymieniona jest instalacja do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej odpadów niebezpiecznych. Przedmiotowa instalacja do pozwolenia zintegrowanego zakwalifikowana została w związku z przetwarzaniem w niej odpadów niebezpiecznych w ilości powyżej 10 Mg/dobę. Dobowa ilość przetwarzanych na linii odpadów innych niż niebezpieczne wynosić będzie po zmianie 48 Mg/dobę i nie będzie osiągać progu pkt 5.3.b ww. rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r., tj. 75 Mg/dobę.

Ponadto, uwzględniając zakres ww. zmian, w niniejszej decyzji, zgodnie z postanowieniem z dnia 13.01.2021r. zmieniony został zapis określający dotychczasową wysokość ustanowionego przez Rado Sp. z o.o. zabezpieczenia roszczeń umożliwiającego pokrycie kosztów wykonania zastępczego decyzji nakazującej, usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, oraz i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku.

Analizując przedłożony wniosek uznano, że wnioskowane zmiany, o których mowa powyżej nie będą powodować zwiększonego oddziaływania instalacji na środowisko, nie wpłyną też na zmianę innych elementów instalacji, w tym dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik.

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 materiałów.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Stronom przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Strony niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



opłata skarbową w wys. 1.005,50 zł
uiszczona w dniu 23.07.2020r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

1. Rado Sp. z o.o.
Ławnica 240, 39-331 Chorzełów
2. OS-I. a/a.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

