MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA MAŁOPOLSKIEGO
UL. BASZTOWA 22
ADRES DO KORESPONDENCJI:
UL. RACŁAWICKA 56, 30-017 KRAKÓW

Kraków, dnia 8.02.2018 r.

znak: sprawy: SR-II.7222.2.25.2017

D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257),
- art. 192, art. 378 ust. 2a pkt. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późniejszymi zmianami)
- pkt. z pkt 5.1 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 2014 r. poz. 1169)
- § 2 ust. 1 pkt. 41 rozporządzenia Rady ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U.2016.71 j.t.)
- art. 45 ust. 9 oraz art. 29 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r., poz. 21 z późniejszymi zmianami),

po rozpatrzeniu

wniosku Pana Krzysztofa Buczaka Kancelaria Adwokacka ul. Radzikowskiego 7/3, 31-315 Kraków – pełnomocnika firmy Biosystem S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków z dnia 10 sierpnia 2017 r., uzupełnionego przy pismach z dnia: 16 października 2017 r., 9 listopada 2017 r. oraz 27 listopada 2017 r., w sprawie wydania firmie BIOSYSTEM S.A. zmiany pozwolenia zintegrowanego wydanego przez Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 31 sierpnia 2012 r., znak: SR-II.7222.1.1.2012 dla instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę odpadów niebezpiecznych, znajdującej się na terenie zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przy ul. Fabrycznej 5 w Bolęcinie, należącego do BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, zmienionego decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dania 4 sierpnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.9.2014, z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.28.2014, z dnia 29 października 2015 r., znak: SR-II.7222.2.88.2014/2015 oraz z dnia 2 stycznia 2017 r., znak: SR-II.7222.2.20.2016,

orzekam

zmieniam, za zgodą Strony, decyzję Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 31 sierpnia 2012 r., znak: SR-II.7222.1.1.2012 – pozwolenie zintegrowane dla instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę odpadów niebezpiecznych, znajdującej się na terenie zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przy ul. Fabrycznej 5 w Bolęcinie, należącego do BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, zmienione decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dania 4 sierpnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.9.2014, z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.28.2014, z dnia 29 października 2015 r., znak: SR-II.7222.2.88.2014/2015 oraz z dnia 2 stycznia 2017 r., znak: SR-II.7222.2.20.2016, **w następujący sposób:**

1) **Zapisy wstępne otrzymują brzmienie:**

„ Udzielam spółce BIOSYSTEM S.A., z siedzibą w Krakowie, ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę odpadów niebezpiecznych, znajdującej się na terenie zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przy ul. Fabrycznej 5 w Bolęcinie, obejmującego:

- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- przetwarzanie odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne w procesie odzysku,
- zbieranie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- emisję zanieczyszczeń do powietrza."

2) **Punkt I.2 decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

„I.2 Lokalizacja instalacji

Teren Zakładu znajduje się w województwie małopolskim w miejscowości Bolęcin, około 1,5 km od południowo-wschodniej granicy miasta Chrzanów, siedziby starostwa i ok.10 km od Trzebini – siedziby gminy. Najbliższe miejscowości to Płaza w gminie Chrzanów i Piła Kościelecka w gminie Trzebinia.
Zakład demontażu zlokalizowany jest w miejscowości Bolęcin przy ul. Fabrycznej 5 i obejmuje działki o nr ewid. 666/65, 666/66, 666/67, 672/11, 666/17, 666/20 i 666/23 stanowiące własność BIOSYSTEM S.A. z siedzibą w Krakowie przy ul. Wodnej 4. Teren inwestycyjny nie jest objęty miejscowym planem zagospodarowania terenu gminy Trzebinia.
Działki inwestycyjne stanowią jednolity kompleks terenu. Na terenie tych działek, poza infrastrukturą i budynkami kubaturowymi, wybudowanymi na potrzeby działania Zakładu demontażu sprzętu elektronicznego i elektrycznego, znajduje się linia technologiczna do przetwarzania zużytych baterii i akumulatorów przenośnych oraz prowadzona jest działalność w zakresie przetwarzania odpadów poprzez produkcję bloczków betonowych z przeciwwag betonowych.
Na teren Zakładu komunikacja odbywa się od wyasfaltowanej drogi - ul. Fabryczna, w której ciągu przebiegają podstawowe urządzenia infrastruktury technicznej.
Teren inwestycji jest płaski. Cały teren jest ogrodzony w sposób trwały siatką ogrodzeniową i blachą trapezową. Wjazd na teren inwestycji odbywa się poprzez bramę przesuwną.

Zakład znajduje się w sąsiedztwie autostrady A-4, która przebiega w odległości około 500 m. W zasięgu oddziaływania Zakładu nie występują obszary podlegające ochronie na podstawie przepisów Ustawy o ochronie przyrody oraz Ustawy o lecznictwie uzdrowiskowym, uzdrowiskach i obszarach ochrony uzdrowiskowej oraz o gminach uzdrowiskowych."

3) **Punkt I.3 decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

„I.3. Charakterystyka instalacji i opis technologii

Instalacja składa się z 6 linii technologicznych, na których odbywa się proces ręcznego i mechanicznego demontażu. Zakład pracuje w porze dziennej w godzinach od 6.00 do 22.00 przez 300 dni w roku (6 dni w tygodniu po 16 godzin), co daje 4800 godzin pracy instalacji w ciągu roku.
Wydajność przetwórcza całej linii wynosi: 50 616 Mg/rok
W tym wydajność poszczególnych linii wynosi:

1. Linia technologiczna do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego 24 376 Mg/rok
2. Linia technologiczna do przetwarzania urządzeń chłodniczych 12 960 Mg/rok
3. Mobilna linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów 5 400 Mg/rok

4. Linia do ręcznego przetwarzania dużego sprzętu AGD i komputerów 5 000 Mg/rok
5. Mobilna linia technologiczna do demontażu kabli 1 440 Mg/rok
6. Linia technologiczna do odzysku baterii i akumulatorów przenośnych 1 440 Mg/rok

Łączna liczba zatrudnionych osób potrzebnych do obsługi instalacji wynosi około 30-50 pracowników na zmianę. Pracownicy biorący udział w procesach przetwarzania ZSEiE będą po stosownych specjalistycznych przeszkoleniach m.in. w zakresie odsysania czynnika chłodniczego z urządzeń chłodniczych, pracy na stanowiskach gdzie będą występowały substancje niebezpieczne. Po sprawdzeniu stanu technicznego wymontowanych pełnosprawnych elementów Zakład przetwarzania będzie je wprowadzał do obrotu handlowego. Do czasu odsprzedaży elementy te będą magazynowane w wydzielonym miejscu magazynowym w stosownych pojemnikach."

4) Punkt I.4 decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

„I.4. Opis procesu technologicznego

Przyjęty zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny bedzie ważony (waga samochodowa przy wjeździe), a następnie gromadzony na szczelnym i utwardzonym podłożu pod zadaszeniem, zapobiegającym oddziaływaniu czynników atmosferycznych, w strefie zabezpieczonej przed dostępem osób postronnych.
Po dokonaniu czynności administracyjnych, przyjęty zużyty sprzęt będzie segregowany w zależności od jego rodzaju, na grupy: telewizory i monitory, lodówki i urządzenia chłodnicze, kable, baterie i akumulatory, duże AGD z wyłączeniem lodówek, komputery oraz pozostały sprzęt zwany dalej „sprzętem zwykłym". W trakcie segregacji zostanie wysortowany sprzęt nadający się do przygotowania do ponownego użycia. Posegregowany sprzęt będzie magazynowany w wyznaczonych strefach hali produkcyjnej, w wiatach magazynowych lub na placu magazynowym. Sprzęt będzie przechowywany pod zadaszeniem lub przykryciem (plandeka, brezent) albo w odpowiednich pojemnikach nieprzewodzących prądu i odpornych na działanie warunków atmosferycznych. Z wiat magazynowych oraz placu magazynowego odpady poszczególnych grup w odpowiednich partiach przewożone będą wózkami widłowymi i paletowymi do miejsc demontażu.
Następnie odpady, w zależności od rodzaju poddawane będą procesowi odzysku na odpowiedniej linii technologicznej.
Proces demontażu i przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego będzie się odbywał w oparciu o niżej wymienione linie technologiczne:
1. Linia technologiczna do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego
- linia do tzw. sprzętu zwykłego,
2. Linia technologiczna do przetwarzania urządzeń chłodniczych,
3. Mobilna linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów,
4. Linia do ręcznego przetwarzania dużego sprzętu AGD i komputerów,
5. Mobilna linia technologiczna do demontażu kabli,
6. Linia technologiczna do odzysku baterii i akumulatorów przenośnych.

Z zebranego zużytego sprzętu będą w pierwszej kolejności usuwane, zgodnie ze wskazaniami zawartymi w załączniku nr 5 do Ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym niebezpieczne substancje, mieszaniny oraz części składowe zużytego sprzętu takie jak: kondensatory zawierające PCB; części składowe zawierające rtęć, (m. in. wyłączniki lub podświetlacze), baterie, płytki obwodów drukowanych do telefonów komórkowych oraz inne wyroby, jeżeli powierzchnia płytek obwodów drukowanych jest większa niż 10 cm^2, wkłady drukujące, płynne i proszkowe, a także tonery barwiące, tworzywo sztuczne zawierające związki bromu zmniejszające palność, odpady azbestu oraz części składowe zawierające azbest, lampy elektronopromieniowe, chlorofluorowęglowodory (CFC), wodorochlorofluorowęglowodory (HCFC) lub

wodorofluorowęglowodory (HFC), węglowodory (HC), gazowe lampy wyładowcze, wyświetlacze ciekłokrystaliczne wraz z obudową, jeżeli ją zawierają, o powierzchni większej niż 100 cm2 oraz wszystkie tego typu podświetlacze z gazowymi lampami wyładowczymi, zewnętrzne okablowanie elektryczne, części składowe zawierające ogniotrwałe włókna ceramiczne, części składowe zawierające substancje promieniotwórcze, kondensatory elektrolityczne.
Urządzenia lub elementy zawierające PCB, substancje promieniotwórcze, azbest, lampy elektropromieniowe oraz gazowe lampy wyładowcze nie będą przetwarzane. Będą jedynie wymontowywane i zbierane do osobnych pojemników wykonanych z tworzywa sztucznego nie reagującego ze zbieranymi do nich odpadami, które po napełnieniu będą przekazywane innym posiadaczom odpadów dysponującym stosownymi zezwoleniami lub pozwoleniami właściwego organu na gospodarowanie poszczególnymi rodzajami odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.
W Zakładzie zużyty sprzęt oraz odpady powstałe po demontażu zużytego sprzętu będą przygotowywane do ponownego użycia. Po sprawdzeniu stanu technicznego zużytego sprzętu lub części zużytego sprzętu zostanie wyselekcjonowany pełnosprawny sprzęt lub części, które będą przez Spółkę odsprzedawane lub będą naprawiane, a następnie odsprzedawane.
Przygotowanie do ponownego użycia odbywać się będzie zarówno na hali produkcyjnej zakładu jak również w części biurowej, w przypadku gdy przygotowanie nie będzie wymagało mechanicznej naprawy.

I.4.1. Linia technologiczna do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego

Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny podawany będzie na podajnik taśmowy, który przetransportuje go do rozdrabniacza wstępnego. W rozdrabniaczu nastąpi rozbicie odpadu na kawałki. Odpad będzie zgniatany i rozdrabniany, aby łatwiej było go rozdzielić na stole sortowniczym. Wstępnie rozdrobniony sprzęt elektryczny trafi podajnikiem taśmowym do sortowni ręcznej, gdzie będą wybierane elementy niebezpieczne (np. baterie), a także bezpieczne tworzywa sztuczne, silniki, transformatory, okablowanie, płytki elektryczne i inne. Wydzielone elementy będą magazynowane selektywnie na hali produkcyjnej, w wiacie magazynowej lub na placu magazynowym, a następnie przekazywane do przedsiębiorców prowadzących działalność w zakresie recyklingu bądź innego niż recykling procesu odzysku lub unieszkodliwiania.
Pozostałość po ręcznym sortowaniu, podajnikiem taśmowym będzie kierowana do wieży rozdrabniającej, gdzie nastąpi rozdrobnienie do wielkości 3-5 cm. Na kolejnych stopniach separacji wyodrębnione zostaną następujące frakcje: stal, aluminium, miedź i jej stopy oraz tworzywo sztuczne. Stal zostanie wydzielona za pomocą magnesu nadtaśmowego, metale nieżelazne zostają oddzielone od tworzyw sztucznych za pomocą separatora prądów wirowych, a aluminium od miedzi i jej stopów będzie rozdzielane na separatorach wibracyjno-pneumatycznych. Wyseparowany złom stali i aluminium może zostać, po spełnieniu warunków „utraty statusu odpadu" – zgodnie z art. 14 Ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, skierowany do sprzedaży, jako pełnowartościowy materiał, stosowany w produkcji substancji lub przedmiotów metalowych w hucie, odlewni, zakładach prowadzących rafinację, przetapianie lub u innych producentów metali.
Wytworzone odpady będą odpowiednio magazynowane, w wydzielonych do tego celu miejscach, a następnie przekazywane do przedsiębiorcy prowadzącego działalność w zakresie recyklingu, bądź innego niż recykling procesu odzysku lub unieszkodliwiania.
Cały proces technologiczny prowadzony jest w sposób szczelny zabezpieczający przed przedostawaniem się pyłów do otoczenia. Taśmy transportowe, urządzenia do sortowania i stanowiska pracy wyposażone są w system podciśnieniowego zasysania powietrza.
Zasysane powietrze, wraz z pyłem powstającym przy rozdzielaniu czy rozdrabnianiu zużytego sprzętu, doprowadzane będzie do szczelnej instalacji filtracyjnej. Pyły zostaną odseparowane od powietrza procesowego na filtrach workowych, a następne zgromadzone w opakowaniach typu Big Bag

i przekazywane przedsiębiorcom prowadzącym działalność w zakresie recyklingu, bądź innego niż recykling procesu odzysku lub unieszkodliwiania.
Konstrukcja linii do przetwarzania pozwala również na przetwarzanie płytek obwodów drukowanych.
Parametry linii demontażu – wielkości maksymalne:
Wydajność linii na godzinę: 5,08 Mg/godz.
Wydajność linii na dobę: 81,25 Mg/dobę (5,08 Mg x 16 godz.)
Wydajność linii na rok: 24 376 Mg/rok.

I.4.2. Linia technologiczna przetwarzania urządzeń chłodniczych

Na wstępie urządzenia chłodnicze będą sortowane ze względu na rodzaj czynnika chłodniczego czyli na grupę z czynnikiem freonowym oraz pozostałe. Praca odbywać się będzie szarżowo - w danym dniu przetwarzane będą lodówki z ustalonej grupy.
Na stanowisku wstępnego demontażu demontowane będą elementy łatwo usuwalne takie jak: półki i elementy szklane, kable zasilające, źródła światła i inne luźne elementy. Następnie za pomocą specjalistycznego urządzenia, w sposób hermetyczny odsysany będzie z układu chłodniczego lodówki czynnik chłodniczy i olej sprężarkowy. Kolejno demontowany będzie kompresor. Tak przygotowana skrzynia lodówki zostanie podajnikiem taśmowym dostarczona do wieży rozdrabniającej, w której nastąpi rozdrobnienie urządzenia na kawałki, które w końcowym etapie procesu będą podlegać separacji na złom stalowy, tworzywa sztuczne, aluminium, miedź i jej stopy. Począwszy od wieży rozdrabniającej przestrzeń przeznaczona do realizacji procesu przetwarzania, w której mogą uwolnić się gazy (w szczególności freonowe) z demontowanego zużytego sprzętu będzie przestrzenią izolowaną od powietrza atmosferycznego. W wieży rozdrabniającej dokonywane będzie zmielenie skrzyni lodówkowej, w wyniku którego pianka izolacyjna znajdująca się pomiędzy ścianami zostanie rozdrobniona do postaci proszku i niewielkich kawałków pianki. Wysoki stopień rozdrobnienia pianki spowoduje, że zasadnicza część gazu, który wypełnia pory pianki izolacyjnej uwalniana będzie w komorze rozdrabniania. Po zmieleniu skrzyni lodówkowej dokonywane będzie pneumatyczne wydzielenie proszku oraz niewielkich kawałków pianki izolacyjnej, które transportowane będą do peletyzatora. W tym urządzeniu proszek i kawałki pianki, pod ciśnieniem około 200 atmosfer, prasowane będą do postaci peletu - twardych wałeczków o średnicy 6 mm. W wyniku sprasowania proszku oraz kawałków pianki z przestrzeni międzyziarnowej izolacji wyciskane będą pozostałości czynników chłodniczych takich jak freony lub pentany. Ponadto wskutek sprasowania, substancja stanowiąca izolację będzie się silnie rozgrzewać, co spowoduje odrywanie się drobin gazu chłodniczego od ziaren materiału izolacyjnego. Następnie gaz z komory rozdrabniania i peletyzatora będzie odprowadzany do urządzenia do skraplania gazów poprzez proces wymrażania ciekłym azotem o temperaturze około minus 170 do minus 120 stopni Celsjusza. Proces ten będzie realizowany w urządzeniu do wykraplania gazowej frakcji czynników chłodniczych. Cały proces wymrażania czynnika chłodniczego z demontowanego sprzętu będzie prowadzony na linii w warunkach hermetycznych, uniemożliwiając tym samym jego wydostanie na zewnątrz.
Skroplony poprzez wymrażanie gaz, będzie gromadzony w zbiornikach i po uzbieraniu ilości transportowej zostanie przekazany do uprawnionego podmiotu prowadzącego, w wyspecjalizowanej instalacji, proces unieszkodliwiania.
Po wydzieleniu pianki izolacyjnej i usunięciu czynnika chłodniczego nastąpi separacja rozdrobnionej obudowy, w wyniku której powstanie: złom żelaza, złom stalowy, złom aluminium, złom miedzi i jej stopów oraz tworzywa sztuczne. Wyseparowany złom żelaza, stali, aluminium i miedzi może zostać, po spełnieniu warunków „utraty statusu odpadu" - zgodnie z art. 14 Ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, skierowany do sprzedaży, jako pełnowartościowy materiał, stosowany w produkcji substancji lub przedmiotów metalowych w hucie, odlewni, zakładach prowadzących rafinację, przetapianie lub u innych producentów metali.
Parametry linii do odzysku surowców ze zużytych urządzeń chłodniczych z czynnikiem chłodniczym freonowym lub innym w ilościach maksymalnych:

Wydajność linii na godzinę: 60 szt./h
Wydajność linii na dobę: 43,2 Mg/dobę (60 szt. X 0,045 Mg x 16h)
Wydajność linii na rok: 12 960 Mg/rok

I.4.3. Mobilna linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów

Na stanowisku przetwarzania telewizorów oraz monitorów realizowany będzie ręczny demontaż poprzez rozdzielenie urządzenia na kineskopy i pozostałą część.
Zdemontowany kineskop zostanie przetransportowany podajnikiem na stanowisko demontażu kineskopów, gdzie za pomocą podciśnienia z części ekranowej ściągany będzie luminofor. Powietrze odsysające wraz z luminoforem przechodzić będzie przez układ filtrów zabezpieczających przed zanieczyszczeniem atmosfery. Odzyskiwane z kineskopów szkło oraz luminofor przekazywane będą przedsiębiorcom prowadzącym działalność w zakresie recyklingu bądź innego niż recykling procesu odzysku lub unieszkodliwiania.
Reszta urządzenia demontowana będzie na stanowisku przetwarzania telewizorów oraz monitorów. W procesie tym powstaną m. in.: kable, elementy żelazne i nieżelazne, tworzywo sztuczne oraz płytki elektroniczne. Odpady te gromadzone będą selektywnie, a po uzbieraniu ilości optymalnej do transportu, będą przekazywane przedsiębiorcom prowadzącym działalność w zakresie recyklingu, bądź innego niż recykling procesu odzysku lub unieszkodliwiania. Kable mogą być również przekazywane do przetwarzania na linii technologicznej do demontażu kabli.
Mobilna linia do demontażu telewizorów i monitorów będzie przystosowana do zmiany jej lokalizacji w zależności od potrzeb. Konstrukcja i gabaryty linii pozwalają na jej przemieszczanie i lokalizację w dowolnym i dogodnym miejscu. Parametry linii demontażu telewizorów i monitorów - wartości maksymalne:

Wydajność linii na godzinę: 1,125 Mg/h
Wydajność linii na dobę: 18 Mg/dobę (1,125 Mg x 16h)
Wydajność linii na rok: 5 400 Mg/rok

I.4.4. Linia do ręcznego przetwarzania dużego sprzętu AGD i komputerów

Na stanowisku wstępnego demontażu, na stołach demontażowych, przy pomocy narzędzi i elektronarzędzi będzie odbywało się ręczne rozkręcanie lub wstępne rozdzielanie sprzętu na części jednolite materiałowo (metale, tworzywa sztuczne, guma, szkło, płytki obwodów drukowanych i inne elementy, w zależności od aktualnie przerabianego sprzętu) oraz na podzespoły materiałowo złożone (np. metalowy silnik w obudowie plastikowej, blachy stalowe trwale połączone z drewnem itp.) Na tym etapie zostaną usunięte odpady niebezpieczne, które będą przekazywane do miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych. Wyseparowane jednolite materiałowo elementy będą umieszczane w specjalnie do tego przeznaczonych pojemnikach i magazynowane do ilości transportowej, przy czym wyseparowane płytki obwodów drukowanych mogą być poddawane dalszemu przetwarzaniu we własnym zakresie na tzw. „Linii do przetwarzania sprzętu zwykłego". Natomiast elementy wielomateriałowe poddawane będą dalszemu demontażowi ręcznemu i mechanicznemu lub będą przekazane w całości przedsiębiorcom prowadzącym działalność w zakresie recyklingu, bądź innego niż recykling procesu odzysku lub unieszkodliwiania.
Maksymalna Wydajność linii:
Wydajność linii na godzinę:1,04 Mg/godz.
Wydajność linii na dobę: 16,6 Mg/dobę
Wydajność linii na rok: 5 000 Mg/rok

I.4.5. Mobilna linia technologiczna do demontażu kabli

Linia służąca do przetwarzania kabli jest całkowicie zautomatyzowana. W pierwszej fazie powstanie granulat kabli, a następnie w wyniku separacji metali i izolacji kabli powstanie czysty metal i tworzywa sztuczne.
Kable kierowane będą do wstępnego zasobnika. W następnej kolejności będą one zgniatane przez walce, a następnie cięte nożami na krótkie odcinki o wielkościach rzędu od 2 do 4 mm. Następnie ściągana będzie izolacja przez urządzenie do zdzierania izolacji z kabli. W kolejnym etapie mieszanina pociętych i odizolowanych kabli będzie podlegać procesowi separacji grawitacyjnej - rozdział mieszaniny wskutek zróżnicowanego ciężaru właściwego składników mieszaniny poprzez wprowadzenie ich w ruch - drgania. W wyniku takiej separacji powstanie czysty metal i tworzywa sztuczne, stanowiące osłonę kabli elektrycznych. Wyseparowany złom aluminium lub miedzi może zostać, po spełnieniu warunków „utraty statusu odpadu" - zgodnie z art. 14 Ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, skierowany do sprzedaży, jako pełnowartościowy materiał stosowany w produkcji substancji lub przedmiotów metalowych w hucie, odlewni, zakładach prowadzących rafinację, przetapianie lub u innych producentów metali.
Mobilna linia do demontażu kabli będzie przystosowana do zmiany jej lokalizacji w zależności od potrzeb. Konstrukcja i gabaryty linii pozwalają na jej przemieszczanie i lokalizację w dowolnym i dogodnym miejscu.
Parametry linii do demontażu kabli:
Wydajność linii na godzinę: 0,3 Mg/godz.
Wydajność linii na dobę: 4,8 Mg/dobę(0,3 Mg x 16 h)
Wydajność linii na rok: 1 440 Mg/rok

I.4.6. Linia technologiczna do odzysku baterii i akumulatorów przenośnych

Mieszanina różnych rodzajów baterii i akumulatorów przenośnych poprzez podajniki taśmowe i wibracyjne będzie wysypywana na taśmę poziomego transportera. Z płaskiej pojedynczej warstwy baterii i akumulatorów leżących na taśmie sortowniczej stojący wzdłuż podajnika taśmowego pracownicy będą ręcznie wybierać poszczególne rodzaje baterii oraz akumulatorów i określony asortyment będą wrzucać do opisanego pojemnika. Tak posortowane, umieszczone w odpowiednich pojemnikach baterie i akumulatory będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami w celu ich dalszego odzysku.
Parametry maksymalne linii demontażu baterii i akumulatorów przenośnych:
Wydajność linii na godzinę: 0,3 Mg/godz.
Wydajność linii na dobę: 4,8 Mg/dobę (0,3 Mg x 16 h)
Wydajność linii na rok:1 440 Mg/rok "

5) Punkt I.4.7 decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

„ I.4.7 Kotłownia
Instalacja (hala wraz z liniami technologicznymi) oraz budynek socjalno- administracyjny będą ogrzewane za pomocą kotłowni gazowej o mocy 0,5 MW. Kotłownia wyposażona będzie w 2 kotły, pracujące równolegle i posiadające 1 wspólny emitor. Kotłownia służy do ogrzania pomieszczeń w okresie zimowym oraz ogrzewania wody. Czas pracy kotłowni – 2400h/rok.
Wysokość emitora kotłowni wynosi 14 m. "

6) Punkt I.7 decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

„I.7 Gospodarka wodno – ściekowa

Z terenu Zakładu będą odprowadzane następujące rodzaje ścieków:

1. ścieki socjalno-bytowe
2. ścieki opadowe

Linie do demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego nie wykorzystują w swoim procesie wody, w związku z powyższym na terenie Zakładu nie będą powstawać ścieki przemysłowe.

I.7.3.1. Zaopatrzenie w wodę

Zakład nie korzysta z własnych ujęć wody powierzchniowej i podziemnej. Zaopatrzenie w wodę następuje z sieci wodociągowej Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o. o. z siedzibą w Chrzanowie. Pomiar pobieranej wody odbywać się będzie za pomocą wodomierza zlokalizowanego w studni pomiarowej. Dostarczana na teren Zakładu woda wykorzystywana będzie na potrzeby socjalno – bytowe pracowników oraz do utrzymania czystości pomieszczeń i terenu Zakładu.

Ilość wody zużywanej na cele socjalno-bytowe Zakładu określana będzie w oparciu o przepisy *Rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 14 stycznia 2002 r. w sprawie określenia przeciętnych norm zużycia wody* oraz z uwzględnieniem wielkości zatrudnienia. Szacuje się, że średnie zużycie wody dla całego Zakładu, przy zatrudnieniu 80 pracowników, wynosić będzie 124 m^3/miesiąc, w tym: na cele socjalno – bytowe ok. 120 m^3/miesiąc i na cele utrzymania czystości – ok. 4 m^3/miesiąc.

I.7.3.2. Gospodarka ściekowa

Na terenie Zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego w Bolęcinie powstawać będą następujące rodzaje ścieków:

- ścieki bytowe – powstające w związku z czynnościami bytowymi pracowników Zakładu oraz z utrzymania czystości pomieszczeń biurowych i sanitarnych,
- ścieki deszczowe – odprowadzane z powierzchni utwardzonych (place, drogi) oraz z dachów budynków na terenie Zakładu.

Zakład wyposażony jest w system kanalizacji rozdzielczej, obejmujący :

- sieć kanalizacji sanitarnej,
- sieć kanalizacji deszczowej.

Powstające na terenie Zakładu ścieki socjalno – bytowe odprowadzane są na zakładową oczyszczalnię ścieków typu BIO – FIT 75, a następnie po ich oczyszczeniu przepompowywane do otwartego (odparowującego) zbiornika retencyjnego, o pojemności 450 m^3, pełniącego jednocześnie funkcję zbiornika ppoż.

Wody opadowe oraz roztopowe z terenu Zakładu ujmowane są poprzez wpusty deszczowe, odwodnienie liniowe i następnie wprowadzane do systemu kanalizacji deszczowej, która jest wyposażona w osadnik oraz separator zanieczyszczeń ropopochodnych. Oczyszczone wody opadowe i roztopowe odprowadzane są do zbiornika retencyjnego, pełniącego funkcję ppoż.

I.7.3.2.1. Ścieki bytowe

Ścieki socjalno - bytowe z pomieszczeń administracyjnych i sanitarnych odprowadzane będą na zakładową oczyszczalnię ścieków typu BIO – FIT 75, o wielkości 75 RLM i przepustowości 15 m^3/d. Oczyszczalnia składa się z osadnika wstępnego, bioreaktora ze stałym złożem zanurzonym, komory klarowania oraz komory instalacyjnej. Doświadczenia eksploatacyjne oczyszczalni ścieków ze złożem biologicznym zanurzonym wskazują, że przeciętne wartości zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych kształtują się poniżej wartości wymaganych dla ścieków wprowadzanych do wód lub do ziemi. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych nie będą przekraczać poniższych wartości:

BZT_5 - 40 mg O_2/dm^3

$ChZT_{Cr}$ - 150 mg O_2/dm^3

Zawiesiny ogólne - 50 mg/dm^3

Oczyszczone ścieki odprowadzane będą do studni zbiorczej z zainstalowaną w niej pompą zatapialną, za pomocą której przepompowywane będą następnie do otwartego zbiornika retencyjnego, pełniącego funkcję zbiornika ppoż. Przewiduje się okresowe opróżnianie zbiornika i wywożenie jego zawartości specjalistycznymi pojazdami do punktu zlewnego komunalnej oczyszczalni ścieków w Chrzanowie.
Ilość odprowadzanych ścieków została określona na podstawie średniego zużycia wody przypadającego na jednego pracownika oraz ilości zatrudnionych pracowników i wynosić będzie około 6,8 m^3/d.

I.7.3.2.2. Ścieki przemysłowe
Linie do demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego wchodzące w skład instalacji nie będą wykorzystywać w procesach przetwarzania wody zatem na terenie Zakładu nie będą powstawać typowe ścieki technologiczne (tj. wody zużyte na cele technologiczne).
Na wypadek sytuacji awaryjnej hala technologiczna oraz wiata magazynowa na odpady niebezpieczne zostaną wyposażone w urządzenia do ujmowania i zatrzymywania ewentualnych wycieków zanieczyszczeń tj. płyny eksploatacyjne ze zużytego sprzętu podlegającego rozbiórce. Instalacja do ujmowania wycieków obejmuje kanał technologiczny o łącznej długości L = 82 m, wyposażony w separator zanieczyszczeń ropopochodnych i zakończony podziemnym zbiornikiem żelbetowym, o pojemności użytkowej $V_{uż}$ = 10 m^3. Zgromadzone w zbiorniku zanieczyszczenia oraz szlamy będą okresowo wypompowywane przez uprawnione do tego podmioty zewnętrzne i zagospodarowane zgodnie z przepisami „Ustawy o odpadach".

I.7.3.2.3. Ścieki deszczowe
Całość wód opadowych pochodzących z powierzchni utwardzonych wokół obiektów Zakładu (0,57 ha) oraz z dachów budynków (0,32 ha) będzie odprowadzana poprzez system kanalizacji deszczowej do otwartego (odparowującego) zbiornika retencyjnego.
Sieć kanalizacji deszczowej Zakładu obejmuje :
- system kanalizacji deszczowej, odprowadzającej czyste wody opadowe z dachów budynków,
- system kanalizacji deszczowej, odprowadzającej zanieczyszczone wody deszczowe i roztopowe z ciągów komunikacyjnych, placów postojowych oraz dróg dojazdowych, wyposażony w osadnik i separator substancji ropopochodnych.

Wody opadowe z terenów utwardzonych, ciągów komunikacyjnych i pozostałych miejsc narażonych na zanieczyszczenia będą oczyszczane z zawiesiny i substancji ropopochodnych w osadniku poziomym oraz separatorze lamelowym PWS 10/100. Dopuszczalne, maksymalne wartości zanieczyszczeń w wodach opadowych po ich oczyszczeniu to 100 mg/l dla zawiesiny ogólnej oraz 15 mg/l dla węglowodorów ropopochodnych.
Wody opadowe zgromadzone w zaprojektowanym żelbetowym, otwartym zbiorniku retencyjnym o pojemności ok. 450 m^3 będą stanowić zabezpieczenie przeciwpożarowe. W przypadku wystąpienia nawalnych opadów deszczu ww. zbiornik będzie opróżniany z nadmiaru wody, a jego zawartość wywożona na oczyszczalnię ścieków w Chrzanowie. "

7) Punkt III.3 decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

„III. 3. Dodatkowe warunki w zakresie wytwarzania odpadów
Odpady wyszczególnione w punktach III.1. i III.2. sentencji decyzji wytwarzane będą przez BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków w wyniku eksploatacji instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę odpadów niebezpiecznych oraz utrzymania jej w sprawności. Instalacja znajduje się na terenie zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przy ul. Fabrycznej 5

w Bolęcinie (działki o nr ewidencyjnym 666/65, 666/66, 666/67, 672/11, 666/17, 666/20 i 666/23) – Zakład nr 1, do którego BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków posiada tytuł prawny.
Na instalację składa się 6 następujących linii technologicznych:
1. Linia technologiczna do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego,
2. Linia technologiczna do przetwarzania urządzeń chłodniczych,
3. Mobilna linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów,
4. Linia do ręcznego przetwarzania dużego sprzętu AGD i komputerów,
5. Mobilna linia technologiczna do demontażu kabli,
6. Linia technologiczna do odzysku baterii i akumulatorów przenośnych.

Źródłami emisji odpadów będą:
- instalacja do odzysku odpadów: odpady zawierające rtęć, odpadowy toner drukarski, oleje, czynnik chłodniczy, płyny zapobiegające zamarzaniu, zużyte urządzenia zawierające wolny azbest, elementy lub części usunięte z zużytych urządzeń, baterie i akumulatory, drewno, magnetyczne i optyczne nośniki informacji, papier i tektura, metale żelazne, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne i guma, szkło, tekstylia, inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów;
- utrzymanie instalacji w sprawności: sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, ubrania ochronne, opakowania.
Charakterystyka instalacji oraz opis stosowanych procesów technologicznych zostały szczegółowo przedstawione w punkcie I sentencji niniejszej decyzji.
Przedmiotowa działalność, jak również gospodarka wytwarzanymi w jej wyniku odpadami, będzie prowadzona zgodnie z przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska oraz Ustawy o odpadach, Ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, Ustawy o bateriach i akumulatorach, a także wymaganiami wynikającymi z przepisów odrębnych, przy zachowaniu warunków określonych w niniejszym pozwoleniu."

8) Punkt III.5 decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

„III.5. Określam miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów:

Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, będą magazynowane na terenie BIOSYSTEM S.A ul. Fabryczna 5, 32-540 Bolęcin, w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny. Będzie to magazynowanie wstępne przez wytwórcę odpadów.
Odpady magazynowane będą w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, na terenie zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w hali produkcyjnej, wiacie magazynowej lub w kontenerach morskich odpornych na działanie czynników atmosferycznych na placu magazynowym natomiast odpady inne niż niebezpieczne magazynowane będą w wiatach magazynowych oraz na placu magazynowym, zlokalizowanych na terenie zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przy ul. Fabrycznej 5 w Bolęcinie. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie, do którego BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, posiada tytuł prawny.
Wiata magazynowa służyć będzie do magazynowania wytwarzanych odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne, odpadów przewidzianych do odzysku oraz odpadów przewidzianych do zbierania.
Wiata magazynowa nr 3 podzielona będzie na dwa pomieszczenia - pomieszczenie do magazynowania wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne oraz pomieszczenie do magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku.

Konieczność magazynowania odpadów w Spółce wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, łącznie z czasem magazynowania przez kolejnych posiadaczy tych odpadów, tj. nie dłużej niż przez okres 3 lat dla odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, oraz nie dłużej niż przez okres 1 roku dla odpadów przeznaczonych do składowania. Odpady w postaci zużytych baterii i akumulatorów przeznaczonych do przetwarzania i recyklingu mogą być magazynowane nie dłużej niż przez okres 1 roku łącznie przez wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów.

Odpady będą magazynowane według poniższego zestawienia:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
Odpady niebezpieczne			
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Selektywnie, w szczelnych, specjalistycznych, oznakowanych pojemnikach wykonanych z tworzywa nie reagującego z magazynowanym odpadem, w hali produkcyjnej lub wiacie magazynowej.
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Selektywnie, w szczelnych, oznakowanych pojemnikach lub beczkach, w hali produkcyjnej lub wiacie magazynowej, zgodnie z rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi
4.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01*	
5.	13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	
6.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach lub beczkach, w hali produkcyjnej lub wiacie magazynowej, zgodnie z rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi
7.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	W specjalistycznych oznakowanych butlach, w hali produkcyjnej lub wiacie magazynowej, zgodnie z odrębnymi przepisami
8.	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)	W szczelnym, oznakowanym, metalowym pojemniku, wykonanym z tworzywa nie reagującego z magazynowanym odpadem, w hali produkcyjnej lub wiacie magazynowej.
9.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	W szczelnym, oznakowanym, zbiorniku lub beczce, wykonanych z tworzywa nie reagującego z magazynowanym odpadem, w hali produkcyjnej lub wiacie magazynowej.
10.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	Selektywnie, w szczelnym, oznakowanym kontenerze, wykonanym z tworzywa nie reagującego z magazynowanym odpadem, w hali produkcyjnej lub wiacie magazynowej lub w kontenerach morskich na placu magazynowym.
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Selektywnie w szczelnym, oznakowanych pojemnikach, wykonanych z tworzywa nie reagującego z magazynowanym odpadem i nieprzewodzących prądu, w hali produkcyjnej lub wiacie magazynowej lub w kontenerach morskich na placu magazynowym.
13.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
14.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	

15.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Selektywnie, w szczelnym, oznakowanym kontenerze, wykonanym z tworzywa nie reagującego z magazynowanym odpadem, w hali produkcyjnej lub wiacie magazynowej.
16.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Selektywnie, w oznakowanych kontenerach, pojemnikach, pojemnikach typu Big Bag, w wiacie magazynowej lub na placu magazynowym.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie, w oznakowanych kontenerach, pojemnikach, belach (pakietach) lub luzem na placu magazynowym.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	
5.	15 01 04	Opakowania z metali	
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Selektywnie, w oznakowanych kontenerach, pojemnikach w tym pojemnikach typu Big Bag, w wiacie magazynowej lub na placu magazynowym.
10.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14*	W szczelnym, oznakowanym, zbiorniku lub beczce, wykonanym z tworzywa nie reagującego z magazynowanym odpadem, w wiacie magazynowej lub na placu magazynowym.
11.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*	W oznakowanych kontenerach, pojemnikach, pojemnikach typu Big Bag, w wiacie magazynowej lub na placu magazynowym pod przykryciem/zadaszeniem.
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03*)	Selektywnie w oznakowanych, pojemnikach, wykonanych z tworzywa nie reagującego z magazynowanym odpadem i nieprzewodzących prądu w wiacie magazynowej lub w kontenerach morskich na placu magazynowym.
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
14.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	W oznakowanych kontenerach, pojemnikach, pojemnikach typu Big Bag, w wiacie magazynowej lub na placu magazynowym.
15.	19 12 01	Papier i tektura	Selektywnie, w oznakowanych kontenerach, pojemnikach, belach (pakietach) (za wyjątkiem szkła) lub luzem na placu magazynowym.
16.	19 12 02	Metale żelazne	
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
19.	19 12 05	Szkło	
20.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06*	W oznakowanych pojemnikach (drobne elementy) lub luzem w sposób uporządkowany na placu magazynowym.
21.	19 12 08	Tekstylia	W oznakowanych pojemnikach, belach (pakietach) lub pojemnikach typu Big Bag, na placu magazynowym.
22.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	W oznakowanych, szczelnych pojemnikach, pojemnikach typu Big Bag, kontenerach lub belach (pakietach), w wiacie magazynowej lub na placu magazynowym.

6) Punkt IV. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

„IV. Biosystem S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków prowadzić będzie równocześnie odzysk odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

IV. 1. Ustalam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku w ciągu roku:

L. p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	09 01 11*	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03	1
2.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	4 000
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09* do 16 02 12*	1 000
4.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	800
5.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	350
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	100
7.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	18
8.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	2
9.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	240
10.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	5 000
11.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	200
12.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21* i 20 01 23* zawierające niebezpieczne składniki	8 500
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	3
2.	09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11*	2
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09* do 16 02 13	11 500
4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*	6 800
5.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	100
6.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03*)	300
7.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	200
8.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	200
9.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10*	100

10.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33*	200
11.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21*, 20 01 23* i 20 01 35	11 000

IV.2. Ustalam rodzaje i ilości odpadów powstających w ciągu roku w wyniku przetwarzania odpadów w poszczególnych procesach odzysku.

W wyniku przetwarzania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, w zakładzie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przy ul. Fabrycznej 5 w Bolęcinie, wytwarzane będą odpady w rodzajach i ilościach wyszczególnionych w punkcie III.1 oraz III.2 sentencji niniejszej decyzji.

IV.3. Określam miejsce przetwarzania odpadów.

Miejscem prowadzenia odzysku odpadów wyszczególnionych w punkcie IV. 1 sentencji decyzji będzie zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zlokalizowany przy ul. Fabrycznej 5 w Bolęcinie (działki o nr ewidencyjnym 666/65, 666/66, 666/67, 672/11, 666/17, 666/20 i 666/23), do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny.
Zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w którym prowadzona będzie ww. działalność składa się z:

- hali produkcyjnej (hala demontażu) -1690,00 m^2;
- wiaty magazynowej (przy hali produkcyjnej) - 350,22 m^2;
- wiaty magazynowej nr 2 - 6,30 m^2;
- wiaty magazynowej nr 3 - 652,83 m^2
- budynku administracyjno-socjalnego - 496,18 m^2,
- placów magazynowych i manewrowych,
- mobilnych linii technologicznych.

Na hali produkcyjnej wydzielone będą dwa pomieszczenia magazynowe – pomieszczenie do magazynowania części do odsprzedaży oraz pomieszczenie do magazynowania odpadów zbieranych. Części do odsprzedaży magazynowane będą także w kontenerach, na wydzielonej części placu magazynowego.
Wiata magazynowa służyć będzie do magazynowania wytwarzanych odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne, odpadów przewidzianych do odzysku oraz odpadów przewidzianych do zbierania.
Wiata magazynowa nr 3 podzielona będzie na dwa pomieszczenia - pomieszczenie do magazynowania wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne oraz pomieszczenie do magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego wyposażony jest w:

- legalizowaną wagę samochodową przy pomocy której ustala się masę przyjętego do przetwarzania zużytego sprzętu oraz masę odpadów powstałych ze zużytego sprzętu. Waga jest wyposażona w system komputerowy umożliwiający elektroniczny wydruk wszystkich dokonywanych ważeń odrębnie dla zużytego sprzętu i odrębnie dla odpadów powstałych ze zużytego sprzętu oraz wykonanie zestawienia zbiorczego,
- magazyn na odpady powstałe ze zużytego sprzętu, przygotowane do ponownego użycia,
- pojemniki służące do magazynowania baterii i akumulatorów, kondensatorów zawierających PCB oraz innych odpadów niebezpiecznych, w tym odpadów promieniotwórczych,

- miejsca magazynowania z nieprzepuszczalnymi podłożami, wyposażone w kanalizację z kratkami zbierającymi ewentualne wycieki. Ponadto zakład wyposażony jest w odpowiednią ilość sorbentu za pomocą którego są likwidowane na bieżąco ewentualne wycieki,
- urządzenia do oczyszczania odcieków z hali i wiaty magazynowej - separator substancji ropopochodnych z osadnikiem do oczyszczania zakończony bezodpływowym zbiornikiem,
- urządzenie do oczyszczania wód opadowych i roztopowych – separator substancji ropopochodnych z osadnikiem do oczyszczania ścieków zakończony zbiornikiem przeciwpożarowym,
- urządzenie do oczyszczania ścieków socjalno – bytowych -oczyszczalnia ścieków typu BIO zakończona zbiornikiem przeciwpożarowym,
- instalacje umożliwiające przetworzenie zużytego sprzętu, powstałego z poszczególnych grup przetwarzanego sprzętu, wyposażone w nowoczesne urządzenia, sprawne technicznie, podlegające okresowym przeglądom technicznym. Są to: Linia technologiczna do przetwarzania urządzeń chłodniczych, Mobilna linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów, Linia technologiczna do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego, Linia do ręcznego przetwarzania dużego sprzętu AGD i komputerów, Mobilna linia technologiczna do demontażu kabli, Linia technologiczna do odzysku baterii i akumulatorów przenośnych,
- instalacje umożliwiające wyeliminowanie substancji zubożających warstwę ozonową lub fluorowanych gazów cieplarnianych o współczynniku globalnego ocieplenia (GWP) powyżej 15, w tym gazów znajdujących się w piankach i obiegach chłodniczych przez właściwe ich odzyskanie i odpowiednie ich oczyszczenie lub zniszczenie, zgodnie z ustawą z dnia 15 maja 2015 r. o substancjach zubożających warstwę ozonową oraz o niektórych fluorowanych gazach cieplarnianych (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r., poz. 1951).

Zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego nie jest wyposażony w urządzenia do oczyszczania wody, które odpowiadają regulacjom z zakresu ochrony zdrowia i środowiska, w szczególności przepisom prawa wodnego. W związku z faktem, że do żadnego z zaprojektowanych procesów nie będzie wykorzystywana woda (o standardowej jakości ani o podwyższonych wymaganiach czystości), a także ze względu na fakt, że woda do celów socjalno-bytowych pobierana jest z przyłącza wodociągowego zapewniającego wodę o jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi - nie istnieje potrzeba montażu urządzeń do oczyszczania wody.

Poszczególne linie technologiczne wyposażone są w następujące urządzenia:

1. <u>Linia technologiczna do przetwarzania urządzeń chłodniczych:</u>
- stanowisko wstępnego demontażu,
- specjalistyczne urządzenie do usuwania oleju sprężarkowego wraz z czynnikiem chłodzącym,
- wieża rozdrabniająca,
- urządzenie do wymrażania gazów,
- pneumatyczny separator pianki izolacyjnej,
- peletyzator,
- magnes nadtaśmowy do wydzielenia frakcji żelaznej,
- separator metali nieżelaznych i tworzyw sztucznych (działający na zasadzie prądów wirowych),
- separator wibropneumatyczny rozdzielający metale nieżelazne,
- podajniki taśmowe.

2. <u>Mobilna linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów:</u>
- narzędzia i elektronarzędzia do demontażu,
- podajniki taśmowe i rolkowe,
- specjalistyczny odkurzacz przemysłowy do separacji luminoforu.

3. Linia technologiczna do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego:

- rozdrabniacz,
- magnes nadtaśmowy do wydzielenia frakcji żelaznej,
- kabina sortownicza,
- wieża rozdrabniająca,
- magnes nadtaśmowy do wydzielenia frakcji żelaznej
- separator metali nieżelaznych i tworzyw sztucznych (działający na zasadzie prądów wirowych),
- separator wibropneumatyczny rozdzielający metale nieżelazne,
- podajniki taśmowe.

4. Linia do ręcznego przetwarzania dużego sprzętu AGD i komputerów:

- stanowisko z narzędziami i elektronarzędziami do demontażu,
- stoły demontażowe.

5. Mobilna linia technologiczna do demontażu kabli:

- rozdrabniacz,
- separator metali i tworzyw sztucznych,
- podajniki taśmowe.

6. Linia technologiczna do odzysku baterii i akumulatorów przenośnych:

- podajnik wibracyjny,
- podajniki taśmowe,
- stanowisko sortowania baterii.

IV.4. Określam grupy i rodzaje sprzętu elektrycznego i elektronicznego, jakie zgodnie z ustawą z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2015 r., poz. 1688 z późniejszymi zmianami), mogą być przyjmowane do zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zlokalizowanego przy ul. Fabrycznej 5 w Bolęcinie, należącego do Biosystem S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków.

IV.4.1. Numery i nazwy grup sprzętu oraz przykładowe rodzaje sprzętu należącego do grup sprzętu, do których przepisy ustawy stosuje się do dnia 31 grudnia 2017 r.

I. Numery i nazwy grup sprzętu

1. Wielkogabarytowe urządzenia gospodarstwa domowego
2. Małogabarytowe urządzenia gospodarstwa domowego
3. Sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny
4. Sprzęt konsumencki i panele fotowoltaiczne
5. Sprzęt oświetleniowy
6. Narzędzia elektryczne i elektroniczne, z wyjątkiem wielkogabarytowych stacjonarnych narzędzi przemysłowych
7. Zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy
8. Wyroby medyczne, z wyjątkiem wszelkich wyrobów wszczepionych i zainfekowanych
9. Przyrządy do monitorowania i kontroli
10. Automaty wydające

IV.4.2 Numery i nazwy grup sprzętu oraz przykładowe rodzaje sprzętu należącego do grup sprzętu, do których przepisy ustawy stosuje się od dnia 1 stycznia 2018 r.

I. Numery i nazwy grup sprzętu

1) Sprzęt działający na zasadzie wymiany temperatury
2) Ekrany, monitory i sprzęt zawierający ekrany o powierzchni większej niż 100 cm^2
3) Lampy
4) Sprzęt wielkogabarytowy, którego którykolwiek z zewnętrznych wymiarów przekracza 50 cm, w szczególności: urządzenia gospodarstwa domowego, sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny, sprzęt konsumencki, oprawy oświetleniowe, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, sprzęt muzyczny, narzędzia elektryczne i elektroniczne, zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy, wyroby medyczne, przyrządy stosowane do monitorowania i kontroli, automaty wydające, sprzęt do wytwarzania prądów elektrycznych. Niniejsza grupa nie obejmuje sprzętu ujętego w grupach sprzętu nr 1–3.
5) Sprzęt małogabarytowy, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm, w szczególności: urządzenia gospodarstwa domowego, sprzęt konsumencki, oprawy oświetleniowe, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, sprzęt muzyczny, narzędzia elektryczne i elektroniczne, zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy, wyroby medyczne, przyrządy stosowane do monitorowania i kontroli, automaty wydające, sprzęt do wytwarzania prądów elektrycznych. Niniejsza grupa nie obejmuje sprzętu ujętego w grupach sprzętu nr 1–3 i 6.
6) Małogabarytowy sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm.

IV.5. Szczegółowy opis metody odzysku odpadów, w tym wskazanie procesu odzysku.

Odpady w postaci zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz inne odpady będą poddawane procesowi odzysku określonemu w załączniku nr 1 do Ustawy o odpadach jako **R 4** - Recykling lub odzysk metali i związków metali, **R 5** – Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych oraz **R 12** - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Przyjęty zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny oraz inne odpady będą ważone (waga samochodowa przy wjeździe), a następnie magazynowane na szczelnym i utwardzonym podłożu wiaty magazynowej oraz na placu magazynowym pod przykryciem. Po dokonaniu czynności administracyjnych, przyjęty zużyty sprzęt i inne odpady będą segregowane w zależności od rodzaju, na grupy: telewizory i monitory, lodówki i urządzenia chłodnicze, kable, baterie i akumulatory, duże AGD z wyłączeniem lodówek, komputery oraz pozostały sprzęt zwany dalej „sprzętem zwykłym". Na tym etapie oddzielany będzie również sprzęt przeznaczony do sprawdzenia i naprawy w celu ponownego wprowadzenia na rynek. Z wiaty magazynowej oraz placu magazynowego odpady poszczególnych grup, w odpowiednich partiach przewożone będą wózkami widłowymi i paletowymi do miejsc demontażu oraz na stanowiska przygotowania do ponownego użycia i w zależności od rodzaju poddawane będą procesowi odzysku na odpowiedniej linii technologicznej lub oczyszczeniu i naprawie.

Proces odzysku będzie się odbywał w oparciu o następujące linie technologiczne:

1. Linia technologiczna do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego,
2. Linia technologiczna do przetwarzania urządzeń chłodniczych,
3. Mobilna linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów,
4. Linia do ręcznego przetwarzania dużego sprzętu AGD i komputerów,
5. Mobilna linia technologiczna do demontażu kabli,
6. Linia technologiczna do odzysku baterii i akumulatorów przenośnych.

Instalacja składa się z 6 linii technologicznych, na których prowadzony będzie odzysk poprzez ręczny i mechaniczny demontaż odpadów oraz sortowanie odpadów (w przypadku baterii i akumulatorów).
Ze zużytych urządzeń zawierających elementy niebezpieczne w pierwszej kolejności będą usuwane niebezpieczne substancje, mieszaniny oraz części składowe, określone w załączniku nr 5 do Ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym. Po wymontowaniu będą magazynowane do ilości optymalnych do transportu w celu przekazania ich uprawnionym odbiorcom.
W Zakładzie zużyty sprzęt oraz jego części powstałe po demontażu zużytego sprzętu będą przygotowywane do ponownego użycia. Po sprawdzeniu stanu technicznego zużytego sprzętu lub części zużytego sprzętu zostanie wyselekcjonowany pełnosprawny sprzęt lub części, które będą przez Spółkę odsprzedawane lub będą naprawiane, a następnie odsprzedawane.
Z urządzeń chłodniczych zarówno z układów chłodniczych jak i z pianek izolacyjnych za pomocą specjalistycznych urządzeń odsysany będzie czynnik chłodniczy.
Odzysk odpadów w postaci zużytego sprzętu zawierającego czynniki chłodnicze będzie prowadzony z wykorzystaniem odpowiedniego wyposażenia technicznego oraz w sposób skutecznie zapobiegający emisji substancji kontrolowanych do środowiska. Demontaż tego typu urządzeń i odzysk substancji kontrolowanych będzie prowadzony pod nadzorem osób posiadających świadectwo kwalifikacji w tym zakresie, zgodnie z przepisami odrębnymi.
Wytworzone po demontażu odpady będą w pierwszej kolejności przekazywane do recyklingu lub do procesu odzysku innego niż recykling. Odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia, jeżeli poddanie ich recyklingowi lub procesowi odzysku innemu niż recykling będzie niemożliwe.

A. Linia technologiczna do przetwarzania urządzeń chłodniczych

Szczegółowy opis metody odzysku odpadów określono w punkcie I.4.2 niniejszej decyzji.

B. Mobilna linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów

Szczegółowy opis metody odzysku odpadów określono w punkcie I.4.3 niniejszej decyzji.

C. Linia technologiczna do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego

Szczegółowy opis metody odzysku odpadów określono w punkcie I.4.1 niniejszej decyzji.

D. Linia do ręcznego przetwarzania dużego sprzętu AGD i komputerów

Szczegółowy opis metody odzysku odpadów określono w punkcie I.4.4 niniejszej decyzji.

E. Mobilna linia technologiczna do demontażu kabli

Szczegółowy opis metody odzysku odpadów określono w punkcie I.4.5 niniejszej decyzji.

F. Linia technologiczna do odzysku baterii i akumulatorów przenośnych

Szczegółowy opis metody odzysku odpadów określono w punkcie I.4.6 niniejszej decyzji.

IV.6. Określam miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku:

Odpady przyjmowane do odzysku będą magazynowane na terenie zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego znajdującego się w przy ul. Fabrycznej 5 w Bolęcinie, do którego Biosystem S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków posiada tytuł prawny (magazynowanie odpadów przez prowadzącego przetwarzanie odpadów). Odpady magazynowane będą selektywnie, w sposób opisany w tabeli poniżej, w wydzielonym miejscu hali produkcyjnej, w wiatach magazynowych oraz na placu magazynowym w kontenerach morskich odpornych na działanie warunków atmosferycznych lub pod zadaszeniem bądź przykryciem (plandeka, brezent). Miejsce magazynowania będzie posiadać nieprzepuszczalne podłoże, wyposażone w odprowadzenie ewentualnych wycieków do separatora. Dodatkowo miejsce magazynowania odpadów będzie zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i będzie wyposażone w pojemnik z sorbentem.
Wiata magazynowa służyć będzie do magazynowania wytwarzanych odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne, odpadów przewidzianych do odzysku oraz odpadów przewidzianych do zbierania.
Wiata magazynowa nr 3 podzielona będzie na dwa pomieszczenia - pomieszczenie do magazynowania wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne oraz pomieszczenie do magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku.
Konieczność magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
Odpady niebezpieczne			
1.	09 01 11*	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03	W specjalistycznych, oznakowanych pojemnikach nieprzewodzących prądu, odpornych na działanie substancji w nich zawartych w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej lub w wiacie magazynowej.
2.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Luzem w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej, w wiacie magazynowej, lub na placu magazynowym pod zadaszeniem/przykryciem.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09* doi 6 02 12*	Selektywnie, w oznakowanych pojemnikach, wykonanych z tworzywa niereagującego z magazynowanym odpadem i nieprzewodzących prądu, w wiacie magazynowej lub w kontenerach morskich na placu magazynowym.
4.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	
6.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
7.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
8.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	W oznakowanych pojemnikach, wykonanych z tworzywa niereagującego z magazynowanym w hali produkcyjnej, wiacie magazynowej, lub w kontenerach morskich na placu magazynowym.

9.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Selektywnie, w oznakowanych pojemnikach, wykonanych z tworzywa nie reagującego z magazynowanym odpadem i nieprzewodzących prądu w hali produkcyjnej, wiacie magazynowej, lub w kontenerach morskich na placu magazynowym.
10.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Luzem, w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej, w wiacie magazynowej lub na placu magazynowym pod zadaszeniem/przykryciem
11.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	Selektywnie, w oznakowanych pojemnikach, wykonanych z tworzywa nie reagującego z magazynowanym odpadem i nieprzewodzących prądu w hali produkcyjnej, wiacie magazynowej, lub w kontenerach morskich na placu magazynowym.
12.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21* i 20 01 23* zawierające niebezpieczne składniki	Luzem, w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej, w wiacie magazynowej lub na placu magazynowym pod przykryciem/zadaszeniem.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	Selektywnie, luzem lub w pojemnikach, pojemnikach typu Big Bag, w hali produkcyjnej, wiacie magazynowej lub na placu magazynowym pod przykryciem (plandeka, brezent).
2.	09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11*	
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09* do 16 02 13	Selektywnie, w oznakowanych kontenerach, pojemnikach typu Big Bag w wiacie magazynowej lub na placu magazynowym pod przykryciem/zadaszeniem.
4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*	
5.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	W oznakowanych pojemnikach, wykonanych z tworzywa niereagującego z magazynowanym w hali produkcyjnej, wiacie magazynowej lub w kontenerach morskich na placu magazynowym.
6.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03*)	Selektywnie, w oznakowanych pojemnikach, wykonanych z tworzywa nie reagującego z magazynowanym odpadem i nieprzewodzących prądu w hali produkcyjnej, wiacie magazynowej, lub w kontenerach morskich na placu magazynowym.
7.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	

8.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	W oznakowanych kontenerach, pojemnikach typu Big Bag, w wiacie magazynowej lub na placu magazynowym.
9.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10*	W oznakowanych kontenerach, pojemnikach typu Big Bag, w wiacie magazynowej lub na placu magazynowym.
10.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33*	Selektywnie, w oznakowanych pojemnikach, wykonanych z tworzywa niereagującego z magazynowanym odpadem i nieprzewodzących prądu, w wiacie magazynowej lub w kontenerach morskich na placu magazynowym.
11.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21*, 20 01 23* i 20 01 35*	W oznakowanych kontenerach, pojemnikach typu Big Bag, w wiacie magazynowej lub na placu magazynowym pod zadaszaniem/przykryciem.

IV.7. Utrata statusu odpadów.

Zgodnie z Ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach określone rodzaje odpadów, po spełnieniu warunków określonych w art. 14 i art. 15 tej ustawy mogą utracić status odpadu.

BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, w wyniku przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na liniach technologicznych do przetwarzania urządzeń chłodniczych, przetwarzania pozostałego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego, demontażu kabli wytwarza złom żelaza i stali, złom aluminium oraz złom miedzi w postaci odpadów o kodach 19 12 02 - metale żelazne w ilości 15 000 Mg/rok oraz 19 12 03 - metale nieżelazne w ilości 4 000 Mg/rok.

Na linii do przetwarzania urządzeń chłodniczych po wydzieleniu pianki izolacyjnej w formie peletu i usunięciu czynnika chłodniczego następuje separacja rozdrobnionej obudowy, w wyniku której powstaje: złom żelaza i stali, złom aluminium oraz miedzi.

Na linii do przetwarzania pozostałego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny podawany będzie na podajnik taśmowy, który przetransportuje go do rozdrabniacza wstępnego. W rozdrabniaczu nastąpi rozbicie odpadu na kawałki. Odpad będzie zgniatany i rozdrabniany z taką siłą aby łatwiej było go rozdzielić na stole sortowniczym. Wstępnie rozdrobniony sprzęt elektryczny trafi do sortowni ręcznej, gdzie będą wybierane elementy niebezpieczne (np. baterie), a także bezpieczne (np. tworzywa sztuczne, silniki, transformatory, okablowanie, płytki elektryczne, złom stali, aluminium i miedzi i inne). Pozostałość po ręcznym sortowaniu podajnikiem taśmowym będzie kierowana do wieży rozdrabniającej, gdzie nastąpi rozdrobnienie do wielkości 3-5 cm. Na kolejnych stopniach separacji wyodrębnione zostają następujące frakcje: stal, aluminium, miedź i jej stopy oraz tworzywo sztuczne. Stal zostaje wydzielona za pomocą magnesu nadtaśmowego, metale nieżelazne zostają oddzielone od tworzyw sztucznych za pomocą separatora prądów wirowych, a aluminium od miedzi i jej stopów zostaje rozdzielana na separatorach wibracyjno-pneumatycznych. Cały proces technologiczny prowadzony jest w sposób szczelny, zabezpieczający przed przedostawaniem się pyłów do otoczenia.

Na linii do demontażu kabli, w pierwszej fazie powstaje granulat kabli, a następnie w wyniku separacji metali i izolacji kabli powstaje czysty metal (aluminium lub miedź) i tworzywa sztuczne.

Zgodnie z art. 14 Ustawy o odpadach, wydzielony złom metali żelaznych o kodzie 19 12 02 oraz złom metali nieżelaznych o kodzie 19 12 03 utraci status odpadu i zostanie skierowany do sprzedaży. Przedmiotowy złom metali będzie przekazywany do odlewni, hut, zakładów przetwórczych jako pełnowartościowy materiał służący produkcji tych metali i/lub jego stopów, jeżeli po procesach odzysku R 4 i R12 spełni następujące warunki:

A. Przedmiot lub substancją są powszechnie stosowane do konkretnych celów.

Żelazo, stal, aluminium, miedź i ich stopy są powszechnie stosowane jako przedmioty lub ich elementy i są metalami powszechnego użytku.

Produkowane są w hutach, odlewniach i zakładach przeróbczych jako różne rodzaje blach, drutów, odlewów, bloków do dalszej plastycznej przeróbki i inne, z których produkowane są konstrukcje, elementy urządzeń, narzędzia, samochody, przedmioty codziennego użytku, w tym sprzęt elektryczny i elektroniczny. Mają szerokie zastosowanie zarówno w przemyśle energetycznym, metalurgicznym, wydobywczym, elektromaszynowym, motoryzacyjnym jak i budowlanym czy też chemicznym.

Żelazo i stal są często stosowana do produkcji przedmiotów i urządzeń powszechnego użytku oraz w przemyśle do produkcji różnego rodzaju konstrukcji, maszyn, narzędzi, pojazdów jezdnych.

Aluminium znajduje zastosowanie w przedmiotach powszechnego użytku, w przemyśle m.in. energetycznym do produkcji kabli do przesyłu energii elektrycznej, konstrukcji budowlanych, elementów maszyn i urządzeń.

Miedź wykorzystywana jest do produkcji m.in. kabli elektrycznych, pokryć dachów, elementów wodociągowych, sieci cieplnej wewnątrz budynków. Duże zastosowanie powszechne mają stopy miedzi, takie jak brąz lub mosiądz, do produkcji elementów powszechnego użytku, elementów urządzeń i maszyn.

Przedmiotowy złom żelaza i stali, złom aluminium oraz złom miedzi będzie przekazywany innym podmiotom jako pełnowartościowy materiał do produkcji substancji lub przedmiotów. Będzie kwalifikowany zgodnie ze specyfikacjami klienta, specyfikacjami branżowymi lub normą celem bezpośredniego wykorzystania w produkcji substancji lub przedmiotów metalowych w hucie, odlewni, zakładach prowadzących rafinację, przetapianie lub u innych producentów metali.

B. Istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie.

Wykorzystywanie złomu żelaza i stali, złomu aluminium i złomu miedzi jest powszechne i pożądane, m.in. z punktu widzenia ochrony środowiska - ochrona zasobów naturalnych, a także wyczerpujących się światowych zasobów rud tych metali - szczególnie w przypadku metali nieżelaznych.

Złom tych metali znajduje zastosowanie przede wszystkim w odlewnictwie do produkcji ich stopów, które dalej są przekazywane do produkcji w innych gałęziach przemysłu. Złom aluminium lub miedzi poddawany jest też procesom rafinacji, gdzie finalnym produktem jest czysty metal.

W związku z powyższym rynek i popyt na złom żelaza i stali, złom aluminium oraz miedzi jest pewny i stale rozwijający się. Aktualnie działa wiele firm zajmujących się przetwarzaniem złomu - huty, odlewnie, zakłady przetwórcze.

Spółka BIOSYSTEM. S.A. będzie przekazywać stosownym odbiorcom złom żelaza i stali oraz złom aluminium jako pełnowartościowy materiał wykorzystywany w procesie produkcji odpowiednio: żelaza i jego stopów, w tym stali, a także wlewków, blach, drutów, kształtek itp.

Ponadto, na terenie kraju, działa giełda aluminium i miedzi. Firma BIOSYSTEM S.A. będzie zgłaszała na niej swoje uczestnictwo i na zasadzie wyboru (lepsza cena), złom ten będzie przekazywany wybranemu odbiorcy jako pełnowartościowy materiał do produkcji przedmiotów metalowych.

C. Przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach i normach mających zastosowanie do produktu.

Złom przedmiotowych metali będzie przekazywany odlewniom, hutom, zakładom przetwórczym, które będą wytwarzać termicznie odpowiednie ich stopy i/lub czysty metal, w postaci wlewków, kształtek, blach, drutu itp. dla których określone są wymagania techniczne w tym normy branżowe.

Podstawowym wymogiem dla pełnowartościowego złomu żelaza i stali, złomu aluminium oraz miedzi stawianym przez ich odbiorców - odlewnie, huty, zakłady przetwórcze jest zawartość materiałów obcych:

• dla żelaza i stali całkowita ilość materiałów obcych wynosi do 2% masy i obejmuje materiały obce takie jak:

- metale nieżelazne (poza pierwiastkami stopowymi w każdym podłożu na bazie żelaza) oraz materiały niemetalowe, takie jak ziemia, pył, materiały izolacyjne i szkło,
- palne materiały niemetalowe, takie jak guma, tworzywa sztuczne, tkanina, drewno i inne substancje chemiczne lub organiczne,
- większe fragmenty (wielkości cegły), które nie przewodzą elektryczności, takie jak opony, rury wypełnione cementem, drewno lub beton,
- pozostałości po przetapianiu aluminium i stopów aluminium, nagrzewaniu, oczyszczaniu powierzchni (w tym oczyszczaniu płomieniowym), szlifowaniu, wyrzynaniu, spawaniu i cięciu stali przy pomocy palnika uniwersalnego, takie jak żużel, zgorzelina walcownicza, pył z odpylania, pył szlifierski, szlam.

Ponadto dla złomu żelaza i stali stawiane są następujące dodatkowe wymogi:

- złom nie może zawierać nadmiernej ilości tlenku żelaza w żadnej formie, z wyjątkiem typowych ilości wynikających z magazynowania przygotowanego złomu na zewnątrz w normalnych warunkach atmosferycznych,
- złom powinien być wolny od widocznego oleju, emulsji oleistych, smarów lub smarów stałych, z wyjątkiem bardzo niewielkich ilości, które nie spowodują jakiegokolwiek skapywania,
- nie występuje konieczność podjęcia natychmiastowych działań zgodnie z krajowymi i międzynarodowymi przepisami dotyczącymi monitorowania oraz procedur reagowania w odniesieniu do promieniotwórczego złomu,
- złom nie powinien wykazywać właściwości niebezpiecznych,
- złom nie zawiera żadnych pojemników pod ciśnieniem, zamkniętych lub niewystarczająco otwartych, które mogą spowodować wybuch w piecu metalurgicznym.

• dla aluminium całkowita ilość materiałów obcych wynosi do 5% masy lub uzysk metalu wynosi 90% lub więcej i obejmuje:

- metale inne niż aluminium i stopy aluminium,
- materiały niemetalowe, takie jak ziemia, pył, materiały izolacyjne i szkło,
- palne materiały niemetalowe, takie jak guma, tworzywa sztuczne, tkanina, drewno i inne substancje chemiczne lub organiczne,
- większe fragmenty (wielkości cegły), które nie przewodzą elektryczności, takie jak opony, rury wypełnione cementem, drewno lub beton,
- pozostałości po przetapianiu aluminium i stopów aluminium, nagrzewaniu, oczyszczaniu powierzchni (w tym oczyszczaniu płomieniowym), szlifowaniu, wyrzynaniu, spawaniu i cięciu stali przy pomocy palnika uniwersalnego, takie jak żużel, zgary, szumowiny, pył z odpylania, pył szlifierski, szlam.

Ponadto dla złomu aluminium stawiane są następujące dodatkowe wymogi:

- złom powinien być wolny od widocznego oleju, emulsji oleistych, smarów lub smarów stałych, z wyjątkiem bardzo niewielkich ilości, które nie spowodują jakiegokolwiek skapywania,

- nie występuje konieczność podjęcia natychmiastowych działań zgodnie z krajowymi i międzynarodowymi przepisami dotyczącymi monitorowania oraz procedur reagowania w odniesieniu do promieniotwórczego złomu,
- złom nie powinien wykazywać właściwości niebezpiecznych,
- złom nie zawiera żadnych pojemników pod ciśnieniem, zamkniętych lub niewystarczająco otwartych, które mogą spowodować wybuch w piecu metalurgicznym.

• dla miedzi całkowita ilość materiałów obcych wynosi do 2% masy i obejmuje:
- metale inne niż miedź i stopy miedzi,
- materiały niemetaliczne, takie jak ziemia, pył, materiały izolacyjne i szkło,
- palne materiały niemetalowe, takie jak guma, tworzywa sztuczne, tkanina, drewno i inne substancje chemiczne lub organiczne,
- żużel, zgary, szumowiny, pył z odpylania, pył szlifierski, szlam.

Ponadto dla złomu miedzi stawiane są następujące dodatkowe wymogi:
- nie zawiera nadmiernej ilości tlenku metalu w żadnej formie, z wyjątkiem typowych ilości wynikających ze składowania przygotowanego złomu na zewnątrz w normalnych warunkach atmosferycznych,
- złom powinien być wolny od widocznego oleju, emulsji oleistych, smarów lub smarów stałych, z wyjątkiem bardzo niewielkich ilości, które nie spowodują jakiegokolwiek skapywania,
- nie występuje konieczność podjęcia natychmiastowych działań zgodnie z krajowymi i międzynarodowymi przepisami dotyczącymi monitorowania oraz procedur reagowania w odniesieniu do promieniotwórczego złomu,
- złom nie powinien wykazywać właściwości niebezpiecznych,
- złom nie zawiera żadnych pojemników pod ciśnieniem, zamkniętych lub niewystarczająco otwartych, które mogą spowodować wybuch w piecu metalurgicznym.

D. Zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska.

Zastosowanie złomu żelaza i stali, złomu aluminium oraz miedzi wydzielonych w procesie demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub dla środowiska. Na żadnym etapie odzysku złomu prowadzonym przez BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków nie są stosowane substancje niebezpieczne. Natomiast demontaż zużytego sprzętu (w zależności od rodzaju sprzętu) może skutkować wytwarzaniem elementów niebezpiecznych, które jako odpady przekazywane są uprawnionym odbiorcom.
Zastosowanie przedmiotów wyprodukowanych ze złomu żelaza i stali, złomu aluminium oraz miedzi jest powszechne, a ich jakość musi spełniać określone wymagania produktu. Producent, w zależności od zastosowania danego przedmiotu, musi otrzymać odpowiedni atest, w którym zawarte są określone warunki jego użytkowania związane ze zdrowiem i życiem ludzi oraz bezpieczeństwem dla środowiska.

E. Wymagania określone w Rozporządzeniu Rady (UE) nr 333/2011 z dnia 31 marca 2011 r. ustanawiającym kryteria określające, kiedy pewne rodzaje złomu przestają być odpadami na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE.

• Zgodnie z art. 3. złom żelaza i stali przestaje być odpadem w przypadku, gdy przy przemieszczaniu od producenta do innego posiadacza, spełnione są wszystkie następujące warunki:

Art. 3.a) odpady stosowane jako wsad w procesie odzysku są zgodne z kryteriami z załącznika I sekcja 2 w/w rozporządzenia:

W liniach technologicznych do demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego stosowane jako wsad będą odpady zawierające odzyskiwalne żelazo lub odzyskiwalną stal.
Ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, zawierających elementy niebezpieczne, w pierwszej kolejności będą usuwane składniki niebezpieczne, materiały lub części składowe, określone w załączniku nr 5 do Ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, zatem złom żelaza i stali wydzielany ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego pozbawiony już będzie elementów lub substancji niebezpiecznych.
Do demontażu nie będą przyjmowane opiłki i wióry zawierające oleje lub emulsje oleiste a także beczki i pojemniki, które zawierają lub zawierały oleje lub farby.
Wykwalifikowany personel dokona kontroli przyjmowanych do demontażu odpadów, zgodnie z wymaganiami w/w rozporządzenia.

Art. 3.b) odpady stosowane jako wsad w procesie odzysku są obrabiane zgodnie z kryteriami określonymi w załączniku I sekcja 3 w/w rozporządzenia:
Ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, zawierających elementy niebezpieczne, w pierwszej kolejności będą usuwane składniki niebezpieczne, materiały lub części składowe, określone w załączniku nr 5 do Ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym. W procesie przetwarzania kabli odpad będzie rozdrobniony i zostanie usunięta osłona organiczna (tworzywo sztuczne, guma). Zastosowana technologia przetwarzania jest zgodna z najlepszą dostępną techniką. Złom żelaza i stali wydzielany będzie w wyniku demontażu (przetwarzania) ręcznego i mechanicznego. Wykonane zostaną wszystkie niezbędne etapy przetwarzania (sortowanie, separacja, rozdrabnianie, kruszenie) przygotowujące złom do bezpośredniego wykorzystania jako pełnowartościowy materiał w hutach, odlewniach, zakładach przetwórczych.

Art. 3.c) złom żelaza i stali otrzymany w wyniku procesu odzysku jest zgodny z kryteriami z załącznika I sekcja 1 w/w rozporządzenia:
Złom będzie klasyfikowany zgodnie ze specyfikacjami klienta, specyfikacjami branżowymi lub normą celem bezpośredniego wykorzystania w produkcji substancji lub przedmiotów metalowych w hucie lub odlewni.
Całkowita ilość materiałów obcych w złomie nie będzie przekraczała 2% masy. Uzyskany złom nie będzie zawierał: nadmiernej ilości tlenku żelaza, substancji ropopochodnych (olej, emulsje oleiste, smary płynne i stałe) oraz substancji promieniotwórczych oraz żadnych pojemników, które mogłyby spowodować wybuch w piecu metalurgicznym.
Ponadto złom nie będzie wykazywał żadnych właściwości niebezpiecznych wymienionych w załączniku III do dyrektywy 2008/98/WE. Złom będzie zgodny z dopuszczalnymi wartościami stężenia określonymi w decyzji Komisji 2000/532/WE i nie będzie przekraczać dopuszczalnych wartości stężenia określonych w załączniku IV do rozporządzenia (WE) nr 850/2004.
Jakość uzyskanego materiału będzie kontrolowana przez wykwalifikowany personel, zgodnie z wymaganiami ww. rozporządzenia.

Art. 3.d) Wnioskodawca spełnił wymogi określone w art. 5 i art. 6:
- Art. 5. Oświadczenie o zgodności.
Dla każdej przesyłki wyseparowanego złomu żelaza i stali, który po procesie odzysku prowadzonym przez BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków utracił status odpadu, będzie wystawiane oświadczenie o zgodności (zgodnie ze wzorem określonym w załączniku III rozporządzenia). Oświadczenie będzie przekazywane odbiorcy złomu. Kopia oświadczenia o zgodności będzie przechowywana co najmniej rok po jego wydaniu i na żądanie udostępniana właściwym organom.

- Art. 6. Zarządzanie jakością.
Wprowadzony będzie system zarządzania jakością umożliwiający wykazanie zgodności z kryteriami jakie musi spełniać złom żelaza i stali aby utracić status odpadu, określonymi w rozporządzeniu. System ten będzie zgodny z wymaganiami art. 6 rozporządzenia.

• Zgodnie z art. 3. złom aluminium przestaje być odpadem w przypadku gdy przy przemieszczaniu od producenta do innego posiadacza, spełnione są wszystkie następujące warunki:

Art. 3.a) odpady stosowane jako wsad w procesie odzysku są zgodne z kryteriami z załącznika II sekcja 2 w/w rozporządzenia:
W liniach technologicznych do demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego stosowane jako wsad będą odpady zawierające odzyskiwalne aluminium lub odzyskiwalne stopy aluminium.
Ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, zawierających elementy niebezpieczne, w pierwszej kolejności będą usuwane składniki niebezpieczne, materiały lub części składowe, określone w załączniku nr 5 do Ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, zatem złom aluminium wydzielany ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego pozbawiony już będzie elementów lub substancji niebezpiecznych.
W procesie przetwarzania kabli odpad będzie rozdrobniony i zostanie usunięta osłona organiczna (tworzywo sztuczne, guma). Zastosowana technologia przetwarzania jest zgodna z najlepszą dostępną techniką.
Do demontażu nie będą przyjmowane opiłki i wióry zawierające oleje lub emulsje oleiste, a także beczki i pojemniki, które zawierają lub zawierały oleje lub farby.
Wykwalifikowany personel dokona kontroli przyjmowanych do demontażu odpadów, zgodnie z wymaganiami w/w rozporządzenia.

Art. 3.b) odpady stosowane jako wsad w procesie odzysku są obrabiane zgodnie z kryteriami określonymi w załączniku II sekcja 3 w/w rozporządzenia:
Ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, zawierających elementy niebezpieczne, w pierwszej kolejności będą usuwane składniki niebezpieczne, materiały lub części składowe, określone w załączniku nr 5 do Ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym. W procesie przetwarzania kabli odpad będzie rozdrobniony i zostanie usunięta osłona organiczna (tworzywo sztuczne, guma). Zastosowana technologia przetwarzania jest zgodna z najlepszą dostępną techniką.
Złom aluminium wydzielany będzie w wyniku demontażu (przetwarzania) ręcznego i mechanicznego. Wykonane zostaną wszystkie niezbędne etapy przetwarzania (sortowanie, separacja, rozdrabnianie, kruszenie) przygotowujące złom do bezpośredniego wykorzystania jako pełnowartościowy materiał w zakładach przetwórczych prowadzących rafinację lub przetapianie.

Art. 3.c) złom aluminium otrzymany w wyniku procesu odzysku jest zgodny z kryteriami z załącznika II sekcja 1 w/w rozporządzenia:
Złom będzie klasyfikowany zgodnie ze specyfikacjami klienta, specyfikacjami branżowymi lub normą celem bezpośredniego wykorzystania w produkcji substancji lub przedmiotów metalowych poprzez rafinację lub przetapianie.
Całkowita ilość materiałów obcych w złomie nie będzie przekraczała 2% masy lub uzysk metalu wyniesie 90% lub więcej. Uzyskany złom nie będzie zawierał: substancji ropopochodnych (olej, emulsje oleiste, smary płynne i stałe) oraz substancji promieniotwórczych oraz żadnych pojemników, które mogłyby spowodować wybuch w piecu metalurgicznym.
Ponadto złom nie będzie wykazywał żadnych właściwości niebezpiecznych wymienionych w załączniku III do dyrektywy 2008/98/WE. Złom będzie zgodny z dopuszczalnymi wartościami

stężenia określonymi w decyzji Komisji 2000/532/WE i nie będzie przekraczać dopuszczalnych wartości stężenia określonych w załączniku IV do rozporządzenia (WE) nr 850/2004.
Jakość uzyskanego materiału będzie kontrolowana przez wykwalifikowany personel, zgodnie z wymaganiami ww. rozporządzenia.

Art. 3.d) Wnioskodawca spełnił wymogi określone w art. 5 i art. 6:
- Art. 5. Oświadczenie o zgodności.
Dla każdej przesyłki wyseparowanego złomu aluminium, który po procesie odzysku prowadzonym przez BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków utracił status odpadu, będzie wystawiane oświadczenie o zgodności (zgodnie ze wzorem określonym w załączniku III rozporządzenia). Oświadczenie będzie przekazywane odbiorcy złomu. Kopia oświadczenia o zgodności będzie przechowywana co najmniej rok po jego wydaniu i na żądanie udostępniana właściwym organom.

- Art. 6. Zarządzanie jakością.
Wprowadzony będzie system zarządzania jakością umożliwiający wykazanie zgodności z kryteriami jakie musi spełniać złom aluminium aby utracić status odpadu, określonymi w rozporządzeniu. System ten będzie zgodny z wymaganiami art. 6 rozporządzenia.
F. Wymagania określone w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 715/2013 z dnia 25 lipca 2013 r. ustanawiające kryteria określające, kiedy złom miedzi przestaje być odpadem na podstawie dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE.

Art.3 pkt.1 złom miedzi otrzymany w wyniku procesu odzysku jest zgodny z kryteriami określonymi w załączniku I sekcja 1:
Złom będzie klasyfikowany zgodnie ze specyfikacjami klienta, specyfikacjami branżowymi lub odpowiednią normą celem bezpośredniego wykorzystania w produkcji substancji lub przedmiotów metalowych przez huty, zakłady prowadzące rafinację lub przetapianie oraz przez innych producentów metali.
Całkowita ilość materiałów obcych w złomie będzie wynosić do 2% masy.
Wytworzony złom nie będzie zawierał: nadmiernej ilości tlenków metalu, substancji ropopochodnych (olej, emulsje oleiste, smary płynne i stałe), substancji promieniotwórczych, polichlorku winylu w postaci osłon, farb lub pozostałości tworzyw sztucznych oraz żadnych pojemników, które mogłyby spowodować wybuch w piecu metalurgicznym.
Ponadto złom nie będzie wykazywał żadnych właściwości niebezpiecznych wymienionych w załączniku III do dyrektywy 2008/98/WE. Złom będzie zgodny z dopuszczalnymi wartościami stężenia określonymi w decyzji Komisji 2000/532/WE i nie będzie przekraczać dopuszczalnych wartości stężenia określonych w załączniku IV do rozporządzenia (WE) nr 850/2004.
Jakość uzyskanego materiału będzie kontrolowana przez wykwalifikowany personel, zgodnie z wymaganiami ww. rozporządzenia.

Art.3 pkt. 2 odpady stosowane jako wsad w procesie odzysku są zgodne z kryteriami określonymi w załączniku I sekcja 2:
W liniach technologicznych do demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego stosowane jako wsad będą odpady zawierające odzyskiwalną miedz lub odzyskiwalne stopy miedzi.
Ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, zawierających elementy niebezpieczne, w pierwszej kolejności będą usuwane składniki niebezpieczne, materiały lub części składowe, określone w załączniku nr 5 do Ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, zatem złom miedzi wydzielany ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego pozbawiony już będzie elementów lub substancji niebezpiecznych.
Do demontażu nie będą przyjmowane opiłki i wióry zawierające oleje lub emulsje oleiste, a także beczki i pojemniki, które zawierają lub zawierały oleje lub farby.

Wykwalifikowany personel dokona kontroli przyjmowanych do demontażu odpadów, zgodnie z wymaganiami w/w rozporządzenia.

Art. 3 pkt. 3 odpady stosowane jako wsad w procesie odzysku poddawane są obróbce zgodnie z kryteriami określonymi w załączniku I sekcja 3:
Ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, zawierających elementy niebezpieczne, w pierwszej kolejności będą usuwane składniki niebezpieczne, materiały lub części składowe, określone w załączniku nr 5 do Ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym. W procesie przetwarzania kabli odpad będzie rozdrobniony i zostanie usunięta osłona organiczna (tworzywo sztuczne, guma). Zastosowana technologia przetwarzania jest zgodna z najlepszą dostępną techniką. Złom miedzi wydzielany będzie w wyniku demontażu (przetwarzania) ręcznego i mechanicznego. Wykonane zostaną wszystkie niezbędne etapy przetwarzania (sortowanie, separacja, rozdrabnianie, kruszenie) przygotowujące złom do bezpośredniego wykorzystania jako pełnowartościowy materiał w hutach, zakładach prowadzących rafinację lub przetapianie oraz u innych producentów metali.
Art. 3 pkt. 4 producent spełnił wymogi określone w art. 4 i 5.
- Art. 5. Oświadczenie o zgodności.
Dla każdej przesyłki wyseparowanego złomu miedzi, który po procesie odzysku prowadzonym przez BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków utracił status odpadu, będzie wystawiane oświadczenie o zgodności (zgodnie ze wzorem określonym w załączniku III rozporządzenia). Oświadczenie będzie przekazywane odbiorcy złomu. Kopia oświadczenia o zgodności będzie przechowywana co najmniej rok po jego wydaniu i na żądanie udostępniana właściwym organom.

- Art. 6. Zarządzanie jakością.
Wprowadzony będzie system zarządzania jakością umożliwiający wykazanie zgodności z kryteriami jakie musi spełniać złom miedzi aby utracić status odpadu, określonymi w rozporządzeniu. System ten będzie zgodny z wymaganiami art. 6 rozporządzenia.

G. Magazynowanie.
Wyseparowany złom żelaza, stali, aluminium i miedzi, który utraci status odpadu magazynowany będzie odrębnie od odpadów oznaczonych kodami 19 12 02 i 19 12 03, w pojemnikach lub kontenerach, w pomieszczeniu magazynowym do przechowywania części do odsprzedaży na terenie hali produkcyjnej lub w wydzielonej części placu magazynowego.
Wyseparowany złom kwalifikowany jako odpad 19 12 02 i 19 12 03 będzie magazynowany w oznakowanych kontenerach, pojemnikach, belach (pakietach) lub luzem na placu magazynowym.

H. Nie spełnienie wymagań.
W przypadku, gdy wyseparowany złom żelaza i stali, złom aluminium oraz miedzi nie będzie spełniał wymagań utraty statusu odpadu, zawartych w pkt. A-F, będzie odpadem kwalifikowanym pod kodem 19 12 02 lub 19 12 03 oraz przekazywany jako odpad uprawnionym odbiorcom odpadów."

7) Punkt V.2 decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

„V.2. Ustalam miejsce zbierania odpadów:
Zbieranie odpadów należy prowadzić na terenie należącym do BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków. Odpady będą magazynowane na terenie Zakładu Przetwarzania Zużytego Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego w Bolęcinie przy ul. Fabrycznej 5 na działkach o nr ewidencyjnym 666/65, 666/66, 666/67, 672/11, 666/17, 666/20 i 666/23.
Odpady przed przyjęciem powinny zostać zweryfikowane pod względem zawartości, zważone i zewidencjonowane. Miejsce przeznaczone do zbierania odpadów należy odpowiednio oznaczyć."

8) Punkt V.3 decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

„V.3. Ustalam miejsce i sposób magazynowania zbieranych odpadów:

Zbierane odpady, wyszczególnione w punkcie V.1. sentencji niniejszej decyzji, do czasu ich przekazania do miejsc przetwarzania, należy magazynować w budynku (wydzielone pomieszczenie w hali produkcyjnej), wiacie magazynowej lub w wydzielonym, oznaczonym miejscu na placu magazynowym, zlokalizowanym na terenie Zakładu Przetwarzania Zużytego Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego w Bołęcinie przy ul. Fabrycznej 5.

Miejsce magazynowania musi posiadać nieprzepuszczalne podłoże i być wyposażone w odprowadzanie ewentualnych wycieków do separatora. Dodatkowo miejsce magazynowania powinno być wyposażone w sorbenty. Teren należy zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych. Odpady zbierane należy magazynować oddzielnie, w innym miejscu niż odpady wytwarzane i odpady przeznaczone do przetwarzania metodą odzysku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
Odpady niebezpieczne			
1.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierające substancje niebezpieczne	W specjalistycznych, oznakowanych pojemnikach, w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej lub w wiacie magazynowej.
2.	09 01 11*	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03	Selektywnie, w specjalistycznych, oznakowanych pojemnikach nieprzewodzących prądu, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej lub w wiacie magazynowej.
3.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	
4.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Luzem, w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej, w wiacie magazynowej lub na placu magazynowym pod przykryciem (plandeka, brezent).
5.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	Selektywnie, w oznakowanych, pojemnikach, wykonanych z tworzywa niereagującego z magazynowanym odpadem i nieprzewodzących prądu, w wiacie magazynowej lub w kontenerach morskich na placu magazynowym.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09* do 16 02 12*	
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
10.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
11.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Selektywnie, w szczelnym, oznakowanym kontenerze, wykonanym z tworzywa niereagującego z magazynowanym odpadem, w hali produkcyjnej lub w wiacie magazynowej.
12.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	

13.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Selektywnie, w szczelnym, oznakowanym kontenerze, wykonanym z tworzywa niereagującego z magazynowanym odpadem, w hali produkcyjnej lub w wiacie magazynowej.
14.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne *(za wyjątkiem odpadów powstałych w wyniku mechanicznej obróbki odpadu o kodzie 20 03 01)*	Selektywnie, w szczelnym, oznakowanym kontenerze, wykonanym z tworzywa niereagującego z magazynowanym odpadem, w hali produkcyjnej lub w wiacie magazynowej.
15.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Selektywnie, w oznakowanych pojemnikach, wykonanych z tworzywa niereagującego z magazynowanym odpadem i nieprzewodzących prądu, w hali produkcyjnej, wiacie magazynowej, lub w kontenerach morskich na placu magazynowym.
16.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Luzem, w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej, w wiacie magazynowej lub na placu magazynowym pod przykryciem (plandeka, brezent).
17.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	W oznakowanych, pojemnikach, wykonanych z tworzywa nie reagującego z magazynowanym odpadem i nieprzewodzących prądu, w hali produkcyjnej, wiacie magazynowej lub w kontenerach morskich na placu magazynowym.
18.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21* i 20 01 23* zawierające niebezpieczne składniki	Luzem, w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej, w wiacie magazynowej, lub na placu magazynowym pod przykryciem (plandeka, brezent).
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	W oznakowanych kontenerach, pojemnikach, pojemnikach typu Big Bag, w wiacie magazynowej lub na placu magazynowym.
2.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	Selektywnie, luzem lub w pojemnikach, pojemnikach typu Big Bag, w hali produkcyjnej, wiacie magazynowej lub na placu magazynowym pod przykryciem (plandeka, brezent).
3.	09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11*	
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie, w oznakowanych kontenerach, pojemnikach, belach (pakietach) (za wyjątkiem szkła) lub luzem na placu magazynowym.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	

7.	15 01 04	Opakowania z metali	
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
10.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
11.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09* do 16 02 13	Selektywnie, w oznakowanych kontenerach, pojemnikach typu Big Bag, w wiacie magazynowej lub na placu magazynowym. pod zadaszeniem/przykryciem.
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*	
14.	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	W oznakowanym, zadaszonym, kontenerze o konstrukcji ażurowej lub na paletach, na szczelnym i utwardzonym podłożu wydzielonej części placu magazynowego.
15.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03*)	Selektywnie, w oznakowanych pojemnikach, wykonanych z tworzywa nie reagującego z magazynowanym odpadem i nieprzewodzących prądu, w wiacie magazynowej lub w kontenerach morskich na placu magazynowym.
16.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
17.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	W oznakowanych kontenerach, pojemnikach typu Big Bag, w wiacie magazynowej lub na placu magazynowym.
18.	17 02 01	Drewno	Selektywnie, w oznakowanych kontenerach, pojemnikach, belach (pakietach) lub luzem na placu magazynowym.
19.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	
20.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	
21.	17 04 02	Aluminium	
22.	17 04 03	Ołów	
23.	17 04 04	Cynk	
24.	17 04 05	Żelazo i stal	
25.	17 04 06	Cyna	
26.	17 04 07	Mieszaniny metali	
27.	17 02 02	Szkło	W oznakowanych kontenerach, pojemnikach lub luzem na placu magazynowym.
28.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10*	Luzem lub w pojemnikach, pojemnikach typu Big Bag, na placu magazynowym.
29.	19 12 01	Papier i tektura	Selektywnie, w oznakowanych kontenerach, pojemnikach, belach (pakietach) (za wyjątkiem szkła) lub luzem na placu magazynowym.
30.	19 12 02	Metale żelazne	
31.	19 12 03	Metale nieżelazne	
32.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
33.	19 12 05	Szkło	

34.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	W oznakowanych pojemnikach (drobne elementy) lub luzem w sposób uporządkowany, na placu magazynowym.
35.	19 12 08	Tekstylia	Selektywnie, w oznakowanych kontenerach, pojemnikach, belach (pakietach) lub luzem na placu magazynowym jeśli właściwości fizyczne odpadów na to pozwalają.
36.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	
37.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	
38.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11* *(za wyjątkiem odpadów powstałych w wyniku mechanicznej obróbki odpadu o kodzie 20 03 01)*	
39.	20 01 10	Odzież	
40.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33*	W oznakowanych pojemnikach, wykonanych z tworzywa niereagującego z magazynowanym odpadem i nieprzewodzących prądu, w wiacie magazynowej lub w kontenerach morskich na placu magazynowym.
41.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21*, 20 01 23* i 20 01 35*	W oznakowanych kontenerach, pojemnikach typu Big Bag, w wiacie magazynowej lub na placu magazynowym pod przykryciem (plandeka, brezent).
42.	20 01 38	Drewo inne niż wymienione w 20 01 37	W oznakowanych pojemnikach (drobne elementy) lub luzem w sposób uporządkowany, na placu magazynowym.
43.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Selektywnie, w oznakowanych kontenerach, pojemnikach lub luzem, na placu magazynowym.
44.	20 01 40	Metale	
45.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	

9) Punkt VI.4 decyzji otrzymuje następujące brzmienie:
„VI. 4. W zakresie ochrony wód i gleby

VI. 4. 1. Metody ochrony wód powierzchniowych

Stosowane przez zakład metody ochrony wód powierzchniowych polegają na wdrożeniu technologii bezściekowej. W związku z funkcjonowaniem Zakładu wytwarzane będą ścieki bytowe oraz ścieki deszczowe, które po oczyszczeniu odprowadzane będą do otwartego zbiornika retencyjnego, pełniącego funkcję zbiornika ppoż. Przewiduje się okresowe opróżnianie zbiornika i wywożenie nadmiaru ścieków specjalistycznymi pojazdami do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

VI. 4. 2. Metody ochrony wód podziemnych

Zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego w Bolęcinie nie posiada własnego ujęcia wód podziemnych, a zapotrzebowanie na wodę do celów socjalno-bytowych oraz do utrzymania czystości na terenie Zakładu realizuje poprzez dostarczanie wody z sieci wodociągowej RPWiK w Chrzanowie.
Metody ochrony wód podziemnych i środowiska gruntowo-wodnego polegają na zastosowaniu rozwiązań tj.:
- wykonanie szczelnego, nieprzepuszczalnego podłoża,
- wyposażenie hali technologicznej oraz wiaty magazynowej na odpady niebezpieczne w system ujmowania i zatrzymywania ewentualnych wycieków zanieczyszczeń, zakończony zbiornikiem bezodpływowym,
- ujęcie ścieków bytowych oraz deszczowych w rozdzielczy, szczelny system kanalizacyjny, wyposażony w urządzenia oczyszczające,
- zastosowanie nieprzepuszczalnego podłoża w miejscach, gdzie magazynowany będzie zużyty sprzęt przed podaniem go przetwarzaniu oraz w miejscach zbierania wytwarzanych odpadów."

10) Punkt VI.8 decyzji otrzymuje następujące:

„VI.8. Metody i sposoby spełnienia najlepszej dostępnej techniki i osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska, jako całości
Z uwagi na brak dokumentów referencyjnych w zakresie najlepszych dostępnych technik dla przedmiotowej instalacji, ustalono dla tego przypadku ogólne zasady dla realizacji najlepszej dostępnej techniki tj.:
- Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń.
W instalacji zostaną zastosowane substancje o małym potencjale zagrożeń; pragmatyka działania przedmiotowej instalacji do demontażu wykazała, że zasięg oddziaływania instalacji spełnia wymogi ochrony środowiska, nie narusza istniejących zasobów środowiskowych oraz w niewielkim stopniu wykorzystuje istniejące zasoby materiałowe.
- Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii.
Instalacja nie wytwarza energii elektrycznej. O efektywnym wykorzystaniu energii elektrycznej decyduje nowoczesność stosowanych urządzeń, a także zastosowanie do oświetlenia energooszczędnych źródeł światła. Na terenie Zakładu będzie użytkowana nowa linia demontażu sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Wszystkie zastosowane urządzenia są urządzeniami nowymi i energooszczędnymi. Do oświetlenia hal, budynków magazynowych, socjalno – bytowych będą zastosowane energooszczędne źródła światła.
- Zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw.
W realizowanej technologii demontażu sprzętu elektronicznego i elektrycznego nie stosuje się wody. Zużycie wody wynika tylko z potrzeb socjalnych zatrudnionych pracowników i utrzymania czystości. Źródłem zaopatrzenia zaplecza Zakładu w wodę do celów socjalnych jest wodociąg miejski. Technologia demontażu prowadzona będzie bez użycia wody, w sposób materiałooszczędny i energooszczędny.
- Stosowanie technologii bezodpadowych i małoodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów.
Zakład demontażu sprzętu elektronicznego i elektrycznego jest instalacją służącą do przetworzenia i odzysku odpadów. W swoim charakterze nie jest to technologia powodująca powstawanie odpadów tylko technologia służąca do przekształcenia i przygotowania odpadów do odzysku.
- Rodzaj, zasięg oraz wielkość emisji.
Emisje zostały opisane w poprzednich punktach decyzji a oddziaływania zawierają się w granicach, do których Prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Wykonane analizy wykazały, że eksploatacja

przedsięwzięcia nie wymaga działań, mających na celu zapobieganie, ograniczanie lub kompensację przyrodniczą negatywnych oddziaływań na środowisko.
- Wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej.
Zastosowana technologia jest metodą powszechnie stosowaną do przetwarzania sprzętu elektronicznego i elektrycznego. Innowacją stosowanej technologii jest zautomatyzowanie linii technologicznych i ich hermetyzacja (ochrona przed niezorganizowana emisją substancji, przede wszystkim pyłów, na stanowiskach pracy i pośrednio do środowiska. Przedmiotowa instalacja w porównaniu z instalacjami preferującymi ręczny demontaż zużytego sprzętu stwarza stosunkowo duży komfort pracy oraz zdecydowanie mniejsze emisje do środowiska, przede wszystkim w aspekcie klimatu akustycznego i ochrony powietrza.
- Postęp naukowo-techniczny.
Zaproponowana technologia jest technologią, której postęp naukowo techniczny oszacowano na poziomie przetestowanych technologii powszechnie eksploatowanych instalacji służących do demontażu sprzętu elektronicznego i elektrycznego."

11) Punkt VI.9 decyzji otrzymuje następujące:

„VI. 9. Metody ochrony gleby i wód gruntowych, w tym środki zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

- Hala technologiczna oraz wiata magazynowa na odpady niebezpieczne, na wypadek sytuacji awaryjnej, wyposażone zostały w urządzenia do ujmowania i zatrzymywania ewentualnych wycieków zanieczyszczeń. Instalacja do ujmowania wycieków obejmuje kanał technologiczny, który jest wyposażony w separator zanieczyszczeń ropopochodnych i zakończony podziemnym zbiornikiem żelbetowym, o pojemności użytkowej $V_{uż}$= 10 m^3. Zanieczyszczenia ze zbiornika oraz nagromadzone szlamy w separatorze będą okresowo wypompowywane przez uprawnioną, do świadczenia tego typu usług i zagospodarowanie zgodnie z przepisami ustawy z dnia 12 grudnia 2012 r. o odpadach.
- Miejsca, w których jest magazynowany zużyty sprzęt posiada nieprzepuszczalne, szczelne podłoże z wyprofilowanym spadkiem do kanalizacji deszczowej wyposażonej w urządzenia oczyszczające.
- Zakład wyposażony jest w system kanalizacji rozdzielczej, obejmujący sieć kanalizacji sanitarnej oraz sieć kanalizacji deszczowej zakończony bezodpływowym zbiornikiem retencyjnym o funkcji ppoż., do którego odprowadzane są:
  - oczyszczone ścieki bytowe,
  - ścieki opadowe z dachów budynków i hali,
  - oczyszczone ścieki opadowe z placów magazynowych i dróg wewnętrznych po przejściu przez osadnik i separator substancji ropopochodnych.
- Ciągi kanalizacyjne oraz urządzenia oczyszczalni ścieków bytowych utrzymywane będą w należytym stanie technicznym. Dwa razy w roku prowadzone będą przeglądy techniczne separatora zanieczyszczeń ropopochodnych i odnotowywane w zeszycie eksploatacji wszelkich czynności związanych z konserwacją urządzeń i usuwaniem zanieczyszczeń.
- Wszelkie wycieki zanieczyszczeń usuwane będą na bieżąco przy użyciu sorbentu, aby nie dopuścić do przedostania się zanieczyszczeń ropopochodnych do kanalizacji.
- Odpady przeznaczone do odzysku będą magazynowane zgodnie z warunkami określonymi w pkt. IV. 5 decyzji,
- Magazynowane odpady zbierane będą zgodnie z warunkami określonymi w decyzji w pkt. V.3 "

12) Punkt VIII.3 decyzji otrzymuje następujące:

„VIII. 3. Monitoring ścieków
Kontrola ilości wytwarzanych ścieków bytowych odbywać się będzie w oparciu o dane pochodzące z odczytów poboru wody na wodomierzu, przy uwzględnieniu zużycia części pobieranej wody na cele socjalne."

13) <u>W pozostałym zakresie decyzja pozostaje bez zmian.</u>

Uzasadnienie

BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, działając przez pełnomocnika Pana Krzysztofa Buczaka Kancelaria Adwokacka ul. Radzikowskiego 7/3, 31-315 Kraków, złożył do tut. Urzędu wniosek z dnia 10 sierpnia 2017 r., uzupełniony przy pismach z dnia: 16 października 2017 r., 9 listopada 2017 r. oraz 27 listopada 2017 r., w sprawie wydania firmie BIOSYSTEM S.A. zmiany pozwolenia zintegrowanego wydanego przez Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 31 sierpnia 2012 r., znak: SR-II.7222.1.1.2012, dla instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę odpadów niebezpiecznych, znajdującej się na terenie zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przy ul. Fabrycznej 5 w Bolęcinie, należącego do BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, zmienionego decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dania 4 sierpnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.9.2014, z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.28.2014, z dnia 29 października 2015 r., znak: SR-II.7222.2.88.2014/2015 oraz z dnia 2 stycznia 2017 r., znak: SR-II.7222.2.20.2016.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 001663/2017.

Zgodnie z pkt 5.1 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 2014 r. poz. 1169), należy do grupy instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę.

W związku z tym, że przedmiotowa instalacja przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 41), rozporządzenia rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2016.71 j.t.), kwalifikowana jest, jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, zgodnie z postanowieniami art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016, poz. 672 z późn. zm.) organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest Marszałek Województwa Małopolskiego.

Wniosek dotyczy zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie zużycia ilości zużywanej wody doprecyzowane opisu procesów technologicznych i dostosowania do wartości rzeczywistych wynikających z warunków eksploatacji instalacji.

Przedmiotem zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami jest:
- w punkcie I.2, III.3, IV.3, V.2 decyzji aktualizacja numerów działek na których, położony jest zakład, w związku z tym, że wnioskodawca nabył działki nr 672/11, 666/17, 666/20 i 666/23, dla których Sąd Rejonowy w Chrzanowie, V Wydział Ksiąg Wieczystych prowadzi księgę o nr KR1C/00090457/7, sąsiadujące z działkami 666/65, 666/66 i 666/67 wskazanymi w pozwoleniu zintegrowanym. Działki te nie są zabudowane i mogą być wykorzystywane jako plac manewrowy dla pojazdów ciężarowych;
- w punkcie I.3. i I.4 decyzji aktualizacja nazw i opisu linii technologicznych. Wnioskodawca, mając na celu sprawniejsze przetwarzanie odpadów dostarczanych do zakładu, zamierza część sprzętu, który dotychczas przetwarzany był na linii technologicznej do przetwarzania sprzętu zwykłego skierować na linię do ręcznego przetwarzania dużego AGD i komputerów, która to linia miałaby zastąpić linię do przetwarzania świetlówek, która nie została uruchomiona. Wyodrębnienie linii technologicznej do

przetwarzania dużego sprzętu AGD i komputerów ma charakter funkcjonalny i nie wpłynie na całkowitą wydajność instalacji (wszystkich linii technologicznych), która wynosi 50 616 Mg/rok. Ponadto zmieniono nazwę: Linii technologicznej do przetwarzania pozostałego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego na Linię technologiczną do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego, Linii technologicznej do demontażu telewizorów i monitorów na Mobilną linię technologiczną do demontażu telewizorów i monitorów, Linii technologicznej do demontażu kabli na Mobilną linię technologiczną do demontażu kabli oraz Mobilnej linii technologicznej do odzysku baterii i akumulatorów przenośnych na Linię technologiczną do odzysku baterii i akumulatorów przenośnych. Zmieniono także wydajność linii do przetwarzania sprzętu zwykłego z 28 800 Mg/rok na 24 376 Mg/rok gdyż zadeklarowana pierwotnie wydajność linii przewyższała faktyczne osiągi instalacji;
- w punkcie III.3. i IV.5. decyzji zmiana nazw niektórych linii technologicznych i opisu poszczególnych linii co stanowi konsekwencję zmiany pkt. I.3. i I.4 decyzji;
- w punkcie IV.1. decyzji dotyczącym ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w ciągu roku dodanie odpadów o kodzie 16 03 03* i 16 03 04 oraz zmianę ilości przetwarzanych odpadów o kodzie 16 02 11*, 20 01 23 *, 20 01 36. Zmiany te nie spowodują zmiany łącznej masy odpadów dopuszczonych do przetwarzania w ciągu roku;
- w punkcie IV.7 decyzji dotyczącym utraty statusu odpadów przywołanie aktualnie obowiązującego nr5 załącznika do ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym;
- zmiana punktów III.5., IV.6., V.3. decyzji poprzez aktualizację miejsc i sposobów magazynowania odpadów przewidzianych do: wytwarzania, odzysku i zbierania.

Przedmiotem zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno - ściekowej jest w pkt. I.7.3 wyjaśnienie, iż ścieki technologiczne nie są wytwarzane w zakładzie. Zmiany w zakresie zużycia wody wynikająca ze zmiany zatrudnienia pracowników. Wniosek zawiera również uaktualnienie punktów decyzji instalacji. Zmiany w pkt.VI.4, pkt. VI.8, pkt VI.9 i pkt VIII.3

W wyniku przeprowadzonego postępowania, postanowiono przychylić się do wniosku firmy BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, działającej przez pełnomocnika Pana Krzysztofa Buczaka Kancelaria Adwokacka ul. Radzikowskiego 7/3, 31-315 Kraków, w sprawie wydania firmie BIOSYSTEM S.A. zmiany pozwolenia zintegrowanego wydanego przez Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 31 sierpnia 2012 r., znak: SR-II.7222.1.1.2012, dla instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę odpadów niebezpiecznych, znajdującej się na terenie zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przy ul. Fabrycznej 5 w Bolęcinie, należącego do BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, zmienionego decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dania 4 sierpnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.9.2014, z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.28.2014, z dnia 29 października 2015 r., znak: SR-II.7222.2.88.2014/2015 oraz z dnia 2 stycznia 2017 r., znak: SR-II.7222.2.20.2016, w wyżej wymienionym zakresie.

Przetwarzanie odpadów w procesie odzysku odbywać się będzie z zachowaniem zasad dotyczących gospodarowania odpadami, określonych w obowiązujących ustawach i rozporządzeniach, w tym zakresie. Nadzór nad przebiegiem procesów przetwarzania odpadów będą sprawować osoby upoważnione, posiadające odpowiednie kwalifikacje i doświadczenie zawodowe, w tym zakresie.

Zarówno odpady wytwarzane, jak i przewidziane do odzysku oraz do zbierania będą magazynowane na terenie BIOSYSTEM S.A ul. Fabryczna 5, 32-540 Bolęcin, w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny. Odpady magazynowane będą w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, na terenie zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich.

Z przedłożonych przez Wnioskodawcę dokumentów, wynika, iż środowisko zabezpieczone jest przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem wytwarzanych odpadów, a ponadto, że posiada

On możliwości techniczne i organizacyjne do prowadzenia przetwarzania (odzysku) odpadów oraz zbierania odpadów, a środowisko zabezpieczone jest przed oddziaływaniem przedmiotowych działalności.

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronie wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów – zgodnie z art.10 § 1 Kpa. Strona nie złożyła uwag do zebranego materiału dowodowego.

Wniosek firmy BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4,30-556 Kraków potraktowano jako wyrażenie zgody na zmianę w/w decyzji, gdyż żądanie zmiany decyzji jest niewątpliwie równoznaczne z wyraźnym i wyrażonym wprost oświadczeniem pisemnej zgody na zmianę przedmiotowej decyzji złożonym organowi administracji publicznej (wyrok NSA z 3.11.2009 r., II GPS 2/09).

W świetle powyższego należy stwierdzić, iż aktualnie instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Małopolskiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Małopolskiego ze skutkiem, iż niniejsza decyzja stanie się ostateczna i prawomocna z dniem doręczenia organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania. W takim przypadku decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Stosownie do części III poz. 46 podpunkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz.U.2016.1827) niniejsza decyzja podlega opłacie skarbowej w wysokości 253 zł. (słownie: dwieście pięćdziesiąt zł), którą uiszczono bezgotówkowo, dnia 12.10.2017 r., na rachunek Urzędu Miasta Krakowa: Bank Pekao S.A. 49 1020 2892 2276 3005 0000 0000.
Stosownie do części IV załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz.U.2016.1827) dokument stwierdzający udzielenie pełnomocnictwa podlega opłacie skarbowej w wysokości 17 zł (słownie: siedemnaście zł), którą uiszczono bezgotówkowo, dnia 10.08.2017 r., na rachunek Urzędu Miasta Krakowa: Bank Pekao S.A. 49 1020 2892 2276 3005 0000 0000

Z up. MARSZAŁKA
WOJEWÓDZTWA MAŁOPOLSKIEGO
Karolina Laszczak
Dyrektor
Departamentu Środowiska

Otrzymują:
1. BIOSYSTEM S.A z siedzibą w Krakowie, ul. Wodna 4, 30-556 Kraków
   Działająca przez Pełnomocnika Pan Krzysztofa Buczaka
   Kancelaria Adwokacka
   ul. Radzikowskiego 7/3
   31-315 Kraków
2. SR-II. aa.

Do wiadomości :
1. Minister Środowiska - kopia elektroniczna: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
2. Małopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
   Plac Szczepański 5, 31-011 Kraków