

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 z późniejszymi zmianami),
- art. 192, art. 378 ust. 2a pkt. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 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. 14, art. 15, art. 41 ust. 2 i 3 pkt. 1a, art. 45 ust. 4 – 9 oraz art. 29 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 r., poz. 1987 z późniejszymi zmianami),

po rozpatrzeniu

wniosku Pana Konrada Pawła Turzańskiego, wspólnika Małopolskiego Biura Konsultingowo - Marketingowego – ochrona środowiska s.c., ul. Widokowa 3 Zelków, 32-082 Bolechowice – działającego jako pełnomocnik BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 31 sierpnia 2012 r., znak: SR-II.7222.1.1.2012 – 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 w Bołęcinie, zmienionego decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 4 sierpnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.9.2014, z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.28.2014 oraz z dnia 29 października 2015 r., znak: SR-II.7222.2.88.2014/2015,

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 w Bołęcinie, należącego do BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 4 sierpnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.9.2014, z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.28.2014 oraz z dnia 29 października 2015 r., znak: SR-II.7222.2.88.2014/2015, w następujący sposób:

1) Zapisy wstępne decyzji otrzymują brzmienie:

„ Udzielam firmie BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, działającej poprzez pełnomocnika Pana Konrada Pawła Turzańskiego – 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 w Bołęcinie, 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.4 decyzji otrzymuje brzmienie:

„ I.4. Opis procesu technologicznego

Przyjęty zużyty sprzęt elektryczny będzie ważony (waga samochodowa przy wjeździe), a następnie gromadzony na szczelnym i utwardzonym podłożu w wiacie magazynowej, w strefie zabezpieczonej przed dostępem osób postronnych.

Po dokonaniu czynności administracyjnych, przyjęty zużyty sprzęt i inne odpady będą segregowane w zależności od ich rodzaju na grupy: telewizory i monitory, lodówki, pozostały sprzęt tzw. „sprzęt zwykły”, świetlówki, kable oraz baterie i akumulatory. Tak posegregowane odpady będą magazynowane w wyznaczonych strefach w wiacie magazynowej oraz na placu magazynowym pod przykryciem (plandeka, brezent) Z wiaty magazynowej oraz placu magazynowego odpady poszczególnych grup, w odpowiednich partiach, przewożony będzie wózkami widłowymi i paletowymi do hali produkcyjnej (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 zautomatyzowane linie technologiczne:

1. Linia technologiczna do przetwarzania pozostałego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego – linia do tzw. sprzętu zwykłego,
2. Linia technologiczna do przetwarzania urządzeń chłodniczych,
3. Linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów,
4. Linia technologiczna do demontażu świetlówek,
5. Linia technologiczna do demontażu kabli,
6. Mobilna 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, niebezpieczne: substancje, mieszaniny oraz części składowe zużytego sprzętu takie jak: kondensatory zawierające PCB, części składowe zawierające rtęć (m.in. wyłączniki, podświetlacze), baterie, płytki obwodów drukowanych, wkłady drukujące, płynne i proszkowe, w tym tonery barwiące, tworzywo sztuczne zawierające związki bromu, odpady azbestu oraz części składowe zawierające azbest, lampy elektronopromieniowe, chlorofluorowęglowodory (CFC), wodorochlorofluorowęglowodory (HCFC) lub wodorofluorowęglowodory (HCF), węglowodory (HC), gazowe lampy wyładowcze, wyświetlacze ciekłokrystaliczne wraz z obudową, wszystkiego typu podświetlacze z gazowymi lampami wyładowczyymi, zewnętrzne okablowanie elektryczne, części składowe zawierające ogniotrwałe włókna ceramiczne, części składowe zawierające substancje promieniotwórcze, kondensatory elektrolityczne.

Urządzenia lub elementy zawierające PCB, substancje promieniotwórcze, azbest oraz 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 posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) 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 prowadzone będzie na linii: Linia technologiczna do przetwarzania urządzeń chłodniczych, Linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów, Linia technologiczna do przetwarzania pozostałego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego.

1.4.1. Linia technologiczna do przetwarzania pozostałego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego – linia do tzw. sprzętu zwykłego.

Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny podawany będzie na taśmociąg, który przetransportuje go do rozdrabniacza. W rozdrabniaczu nastąpi rozbicie odpadu na kawałki. Odpad będzie zgniatany i rozdrabniany z taką siłą aby łatwiej było go rozdzielić na stole sortowniczym. Następnie przy wykorzystaniu magnesu nadtaśmowego dokonywany będzie rozdział na dwie frakcje: żelazną i nieżelazną. Frakcje te trafiają na dwa oddzielne taśmociągi.

Elementy żelazne (frakcja żelazna) taśmociągiem trafiają na stanowisko ręcznego sortowania elementów żelaznych, gdzie zostaną wydzielone podzespoły oraz elementy przeznaczone do ponownego użycia (odsprzedaży) zaś pozostałość stanowić będzie złom żelazny. Wydzielone podzespoły i elementy przeznaczone do ponownego użycia magazynowane będą w specjalnie wydzielonym pomieszczeniu hali produkcyjnej. Złom żelazny będzie odpowiednio magazynowany, w wydzielonym do tego celu miejscu, a następnie przekazywany do przedsiębiorcy prowadzącego działalność w zakresie recyklingu, bądź innego niż recykling procesu odzysku.

Wyseparowany złom żelazny może zostać, po spełnieniu warunków „utrąty 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.

Oddzielone elementy nieżelazne trafiają taśmociągiem sortowniczym przeznaczonym dla elementów nieżelaznych do sortowni ręcznej, gdzie będą osobno wybierane elementy niebezpieczne (baterie, płytki obwodów drukowanych, okablowanie, wyświetlacze, itp), tworzywa sztuczne, miedź, aluminium oraz oddzielnie wybierane będą elementy przeznaczone do ponownego użycia (odsprzedaży). Wydzielone elementy przeznaczone do ponownego użycia magazynowane będą w specjalnie wydzielonym pomieszczeniu hali produkcyjnej. Wydzielone elementy nie nadające się do ponownego użycia 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. Wyseparowany złom aluminium i miedzi może zostać, po spełnieniu warunków „utrąty 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.

Pozostałość po ręcznym sortowaniu taśmociągiem będzie kierowana do wieży rozdrabniającej, gdzie nastąpi rozdrobnienie do wielkości 2-3 cm. Po rozdrobnieniu odpady rozdzielane będą w separatorze wykorzystującym prądy wirowe, w wyniku czego będą wysegregowane dwie frakcje – frakcja metali nieżelaznych i frakcja zawierająca tworzywa sztuczne. 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. Wyseparowany złom aluminium i miedzi może zostać, po spełnieniu warunków „utrąty 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.

Cały proces technologiczny prowadzony będzie w sposób zabezpieczający przed przedostawaniem się pyłów do otoczenia. Taśmy transportowe, urządzenia, stanowiska pracy wyposażone będą w system podciśnieniowego zasysania powietrza.

Ponadto 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.

Parametry linii demontażu - wielkości maksymalne:

Wydajność linii	9 Mg/godz.
Wydajność na dobę	96 Mg/dobę (6 Mg x 16 godz.)
Wydajność na rok	28 800 Mg/rok.

I.4.2 Linia technologiczna przetwarza 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, szyby, inne luźne elementy z metalu i z tworzywa. Następnie za pomocą urządzenia specjalistycznego w sposób hermetyczny odsysany będzie z układu chłodniczego lodówki czynnik chłodniczy i olej sprężarkowy. Kolejno demontowany będzie kompresor oraz kratka chłodnicza. Tak przygotowana skrzynia lodówki zostanie taśmociągami dostarczona do zasobnika podajnika wieży rozdrabniającej, w której nastąpi rozbicie urządzenia na kawałki, które w końcowym etapie procesu będą podlegały separacji na złom, tworzywa sztuczne, aluminium, miedź. 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. Dalszy etap procesu odbywać się będzie pod ciśnieniem w hermetycznej komorze. W komorze dokonywane będzie zmielenie skrzyni lodówkowej. W wyniku zmielenia ścian skrzyni pianka izolacyjna znajdująca się pomiędzy ścianami zostanie rozdrobniona do postaci proszku i w niewielkiej części do drobnych kłaczek. Wysoki stopień rozdrobnienia pianki spowoduje, że zasadnicza część gazu, który wypełnia pory pianki izolacyjnej uwalniana będzie w komorze. Ze zmielonej skrzyni lodówkowej dokonywane będzie pneumatyczne wydzielenie proszku oraz kłaczek pianki izolacyjnej, które hermetycznie transportowane będą do peletyzatora. W tym urządzeniu proszek i kłaczki pod ciśnieniem około 200 atmosfer prasowane będą do postaci peletów – twardych wałeczków o średnicy 6 mm i długości 25 mm. W wyniku sprasowania proszku oraz kłaczek z przestrzeni międzyziarnowej izolacji wyciskane będą pozostałości gazu piankowego. Ponadto wskutek sprasowania, substancja stanowiąca izolację będzie się silnie rozgrzewać, co spowoduje odrywanie się drobin gazu piankowego od ziaren materiału izolacyjnego. Następnie gaz będzie odprowadzany do urządzenia do skraplania (wymrażania) gazów (urządzenie do skraplania gazów zawartych w urządzeniach chłodniczych).

Cała objętość gazu z demontowanych urządzeń chłodniczych przejdzie do urządzenia do skraplania gazów poprzez proces wymrażania ciekłym azotem o temperaturze około minus 170 stopni Celsjusza. Proces ten będzie realizowany w urządzeniu do wykraplania gazowej frakcji czynników chłodniczych. 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 w formie pelet i usunięciu czynnika chłodniczego nastąpi separacja rozdrobnionej obudowy, w wyniku której powstanie: złom stalowy, złom aluminium, złom miedzi, tworzywa sztuczne. Wyseparowany złom żelaza, stali, aluminium i miedzi może zostać, po spełnieniu warunków „utrąty 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.

Cały proces usuwania czynnika chłodniczego z demontowanego sprzętu będzie prowadzony na linii w warunkach hermetycznych, uniemożliwiając tym samym jego wydostanie na zewnątrz.

Ponadto zużyte urządzenia chłodnicze oraz części powstałe po ich demontażu będą przygotowywane do ponownego użycia. Po sprawdzeniu stanu technicznego urządzeń chłodniczych lub części zostanie wyselekcjonowany pełnosprawny sprzęt lub części, które będą przez Spółkę odsprzedawane lub będą naprawiane, a następnie odsprzedawane.

Parametry linii do odzysku surowców z zużytych urządzeń chłodniczych z czynnikiem chłodniczym freonowym lub innym w ilościach maksymalnych:

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

I.4.3. Linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów

Na stanowisku demontażu telewizorów oraz monitorów prowadzony będzie ręczny demontaż poprzez rozdzielanie urządzenia na kineskop i pozostałą część. Wydzielony kineskop zostanie przetransportowany taśmociągami na stanowisko demontażu kineskopów. Na tym stanowisku kineskop dzielony będzie na część ekranową i stożkową. Następnie za pomocą podciśnienia z części ekranowej ściągany będzie luminofor. Powietrze odsysające przechodzić będzie przez układ filtrów zabezpieczających przed zanieczyszczeniem atmosfery. W wyniku demontażu kineskopu powstaną dwa gatunki szkła oraz luminofor.

Reszta urządzenia wydzielona na stanowisku demontażu telewizorów oraz monitorów w tym: kable, obudowa, elementy żelazne i nieżelazne, dostarczana będzie na linię do demontażu tzw. „sprzętu zwykłego”.

Ponadto zużyte telewizory i monitory oraz części powstałe po ich demontażu 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.

Parametry linii demontażu telewizorów i monitorów - wartości maksymalne:

Wydajność linii	45 szt./h.
Wydajność na dobę	18 Mg/dobę (45 szt./h x 0,0025 tony/szt. x 16 h)
Wydajność na rok	5 400 Mg/rok.

I.4.4. Linia technologiczna do demontażu świetlówek

Linia do przetwarzania świetlówek składa się z czterech głównych części takich jak: podwójny separator, którego pierwsza część będzie kruszyć świetlówki wkładane do maszyny, a druga dokona ostatecznego rozdzielania składników i wytworzy stłuczkę szklaną o wysokim stopniu oczyszczenia, aluminium i pozostałe frakcje takie jak metale żelazne, metale nieżelazne i tworzywa sztuczne; filtr

odpylający, który będzie wylapywać pyły i rozpylony luminofor, w tym cząsteczki rtęci. Ponadto zapewni pracę podciśnieniową całego układu, dzięki czemu pyły i pary rtęci nie wydostaną się na zewnątrz urządzenia filtracyjnego; filtra z węglem aktywnym wychytującego cząstki pyłów i par rtęci ze skutecznością 100%, działającego na zasadzie adsorpcji oraz szafy elektrycznej sterującej całym procesem. Wyseparowany złom żelaza, stali i aluminium może zostać, po spełnieniu warunków „utrąty 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 demontażu świetlówek - wartości maksymalne:

Wydajność linii	600 szt./h.
Wydajność na dobę	1,920 Mg/dobę (600 szt. x 16 h x 0,20 kg)
Wydajność na rok	576 Mg/rok.

I.4.5. Linia technologiczna do demontażu kabli

Linia służąca do przetwarzania kabli jest całkowicie zautomatyzowana. W pierwszej fazie powstanie granulatu kabli, a następnie w wyniku separacji metali i izolacji kabli powstanie czysty metal i tworzywa sztuczne.

Kable wrzucane będą do wstępnego zasobnika. W następnej kolejności będą one zginiatane 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 „utrąty 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 demontażu kabli:

Wydajność linii	0,3 Mg/godz.
Wydajność na dobę	4,8 Mg/dobę (0,3 000 tony x 16 h)
Wydajność na rok	1 440 Mg/rok

I.4.6. Mobilna linia technologiczna do odzysku baterii i akumulatorów przenośnych

Mieszanina różnych rodzajów baterii przenośnych i akumulatorów przenośnych poprzez podajnik wibracyjny będzie wysypywana na taśmę poziomego transportera. Z płaskiej pojedynczej warstwy baterii i akumulatorów leżących na taśmie sortowniczej stojący wzdłuż taśmociągu 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.

Mobilna linia do odzysku baterii oraz akumulatorów jest przystosowana do zmiany jej lokalizacji. W zależności od potrzeb linia będzie działała na terenie hali demontażu w miejscach wolnych, gdzie w danym momencie nie będzie się prowadzony inny proces.

Parametry linii demontażu baterii i akumulatorów przenośnych:

Wydajność linii	0,3 Mg/godz.
Wydajność na dobę	4,8 Mg/dobę (0,3 000 tony x 16 h)
Wydajność na rok	1 440 Mg/rok

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 ogrzewania pomieszczeń w okresie zimowym. Czas pracy kotłowni – 2400 h/rok.

Wysokość emitora kotłowni wynosi 14 m. ”

3) Podpunkt I.5 decyzji otrzymuje brzmienie:

„I.5. Rodzaj i ilość wykorzystywanych materiałów i mediów w instalacji dla maksymalnej wydajności.

W zakładzie energia elektryczna wykorzystywana będzie głównie na potrzeby pracy urządzeń oraz oświetlenia w ilości 1000 MWh/rok. Gaz ziemny używany będzie do opalania kotłów wytwarzających ciepło na cele grzewcze i przygotowania ciepłej wody użytkowej. Zużycie gazu ziemnego na cele grzewcze i socjalno-bytowe wyniesie ok. 100000 m³/rok.

Woda używana na potrzeby socjalne dostarczana będzie z sieci wodociągowej należącej do Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Spółka z o.o. z siedzibą w Chrzanowie, ul. Jagiellońska 8. Zużycie wody będzie wynosiło około 1200 m³/rok.

Instalacja nie wytwarza żadnej energii.”

4) Podpunkt I.7.3.1 decyzji otrzymuje brzmienie:

„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 odbywa się za pomocą wodomierza zlokalizowanego na sieci wodociągowej przy wadze samochodowej usytuowanej od strony południowej Zakładu.

Dostarczana na teren zakładu woda wykorzystywana będzie na potrzeby socjalno-bytowe pracowników, do utrzymania czystości pomieszczeń i terenu Zakładu oraz dla zabezpieczenia ppoż. Ilość wody zużywanej na cele socjalno-bytowe i z uwzględnieniem wielkości zatrudnienia. Szacuje się, że średnie zużycie wody dla całego Zakładu wynosić będzie 100,0 m³/miesiąc, w tym: na cele socjalno-bytowe ok. 68 m³/miesiąc, a na cele utrzymania czystości – ok. 32 m³/miesiąc.”

5) Punkt IV. decyzji otrzymuje brzmienie:

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

IV.1. Ustaliam 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	7 000
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 użytych urządzeń	800
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	100
6.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	18
7.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	2
8.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	240
9.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	2 000
10.	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
11.	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 użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*	6 800
5.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03*)	300
6.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	200
7.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	200
8.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10*	100
9.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33*	200
10.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21*, 20 01 23* i 20 01 35	11 450

IV.2. Ustaliam 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 w Bołęcinie, 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 w Bołęcinie (działki o nr ewidencyjnym 666/65, 666/66, 666/67), 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 m²;
- wiaty produkcyjnej (przy hali produkcyjnej) – 350,22 m²;
- wiaty magazynowej nr 2 (w tym śmietnikowa) – 6,30 m²;
- wiaty magazynowej nr 3 (przy bud. biur.-soc.) – 652,83 m²
- budynku administracyjno-socjalnego (biurowo-socjalny) – 496,18 m².

Na hali produkcyjnej wydzielone będą dwa pomieszczenia magazynowe – pomieszczenie do magazynowania części do odsprzedaży oraz pomieszczenie do magazynowania odpadów zbieranych.

Wiąta produkcyjna (magazyn odpadów niebezpiecznych) służyć będzie do magazynowania wytwarzanych odpadów niebezpiecznych.

Wiąta magazynowa nr 3 podzielona będzie na dwa pomieszczenia - pomieszczenie do magazynowania wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne (magazyn 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,
- wyznaczone w hali budynku produkcyjnego pomieszczenie magazynowe na odpady powstałe ze zużytego sprzętu przygotowane do ponownego użycia,
- specjalistyczne pojemniki służące do magazynowania baterii, kondensatorów zawierających PCB oraz innych odpadów niebezpiecznych, w tym odpadów promieniotwórczych,
- kontenery, pojemniki na pozostałe odpady,
- miejsca magazynowania z nieprzepuszczalnymi podłogami, wyposażone w kanalizację z kratkami zbierającymi ewentualne wycieki. Ponadto zakład wyposażony jest w odpowiednią ilość bentonitu za pomocą, którego są likwidowane na bieżąco ewentualne wycieki,
- urządzenia do oczyszczania ścieków - separator substancji ropopochodnych z osadnikiem do oczyszczania ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych oraz zakładową oczyszczalnię ścieków typu BIO do oczyszczania ścieków socjalno-bytowych,
- instalacje umożliwiające przetworzenie zużytego sprzętu, powstałego z poszczególnych grup przetwarzanego sprzętu, które są wyposażone w nowoczesne urządzenia, sprawnie technicznie, podlegające okresowym przeglądom technicznym. Są to: Linia technologiczna do przetwarzania urządzeń chłodniczych, Linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów, Linia technologiczna do przetwarzania pozostałego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego, Linia technologiczna do demontażu świetlówek, Linia

technologiczna do demontażu kabli, Mobilna linia technologiczna do odzysku baterii i akumulatorów przenośnych,

- instalację umożliwiającą 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. Urządzenie to usuwa ze zbiornika, układu chłodzącego oraz z pianki gaz (m.in. freon), który jest oddawany zewnętrznej firmie do unieszkodliwienia.

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. Linia technologiczna do przetwarzania urządzeń chłodniczych:

- stanowisko wstępnego demontażu,
- odsysacz czynnika chłodzącego,
- odsysacz oleju sprężarkowego,
- komora wieży rozdrabniającej,
- urządzenie do wymrażania gazów,
- pneumatyczny odsysacz pianek gazowych,
- peletyzator,
- magnes nadtaśmowy do wydzielenia frakcji żelaznej,
- kabina sortownicza,
- wieża rozdrabniająca,
- separator wirowy,
- taśmociąg.

2. Linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów:

- urządzenia do demontażu ręcznego telewizora lub monitora na kineskop i pozostałą część,
- taśmociąg,
- stanowisko demontażu kineskopów lub monitorów,
- odsysacz luminoforu,
- separator frakcji szklanej,
- urządzenia linii do tzw. sprzętu zwykłego.

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

- rozdrabniacz,
- magnes nadtaśmowy do wydzielenia frakcji żelaznej,
- kontenery na złom żelazny,
- kabina sortownicza,
- wieża rozdrabniająca,
- separator wirowy,
- taśmociąg.

4. Linia technologiczna do demontażu świetlówek:

- podwójny separator,
- filtr odpylający (odsysacz),
- filtr z węglem aktywnym,
- szafa elektryczna.

5. Linia technologiczna do demontażu kabli:

- rozdrabniacz,
- separator grawitacyjny metali, tworzyw sztucznych,
- taśmociąg.

6. Mobilna linia technologiczna do odzysku baterii i akumulatorów przenośnych:

- podajnik wibracyjny,
- taśmociąg.

Ponadto na wyposażeniu zakładu znajdują się elektronarzędzia typu śrubokręty, przecinarki, odkurzacze itp.

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), mogą być przyjmowane do zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zlokalizowanego przy ul. Fabrycznej w Bołęcinie, należącego do Biosystem S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków:

A. Numery i nazwy grup sprzętu oraz przykładowe rodzaje sprzętu należące 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

B. Numery i nazwy grup sprzętu oraz przykładowe rodzaje sprzętu należące 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 cm².
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 określonego 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 w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 oraz na placu magazynowym pod przykryciem (plandeka, brezent). Po dokonaniu czynności administracyjnych, przyjęty zużyty sprzęt i inne odpady będą segregowane w zależności od ich rodzaju na grupy: telewizory i monitory, lodówki, pozostały sprzęt tzw. „sprzęt zwykły”, świetlówki, kable oraz baterie i akumulatory. Z wiaty magazynowej oraz placu magazynowego odpady poszczególnych grup, w odpowiednich partiach przewożone będą wózkami widłowymi i paletowymi do hali produkcyjnej (demontażu). Następnie odpady w zależności od rodzaju poddawane będą procesowi odzysku na odpowiedniej linii technologicznej.

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

1. Linia technologiczna do przetwarzania urządzeń chłodniczych,
2. Linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów,
3. Linia technologiczna do przetwarzania pozostałego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego,
4. Linia technologiczna do demontażu świetlówek,
5. Linia technologiczna do demontażu kabli,
6. Mobilna 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. Z urządzeń chłodniczych (zarówno z układów chłodniczych jak i z pianek izolacyjnych) za pomocą specjalistycznych urządzeń odsysany będzie czynnik chłodniczy.

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 prowadzone będzie na linii: Linia technologiczna do przetwarzania urządzeń chłodniczych, Linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów, Linia technologiczna do przetwarzania pozostałego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego.

Odzysk opadów 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 przez osobę posiadającą świadectwo kwalifikacji w tym zakresie, zgodnie z wymogami ustawy o substancjach zubożających warstwę ozonową oraz o niektórych fluorowanych gazach cieplarnianych oraz rozporządzenia w sprawie szczegółowych wymagań dla wyposażenia technicznego stosowanego przy wykonywaniu działalności związanej z substancjami kontrolowanymi.

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

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, szyby, inne luźne elementy z metalu i z tworzywa. Następnie za pomocą urządzenia specjalistycznego w sposób hermetyczny odsysany będzie z układu chłodniczego lodówki czynnik chłodniczy i olej sprężarkowy. Kolejno demontowany będzie kompresor oraz kratka chłodnicza. Tak przygotowana skrzynia lodówki zostanie taśmociągami dostarczona do zasobnika podajnika wieży rozdrabniającej, w której nastąpi rozbicie urządzenia na kawałki, które w końcowym etapie procesu będą podlegać separacji na złom, tworzywa sztuczne, aluminium, miedź. 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. Dalszy etap procesu odbywać się będzie pod ciśnieniem w hermetycznej komorze. W komorze dokonywane będzie zmielenie skrzyni lodówkowej. W wyniku zmielenia ścian skrzyni pianka izolacyjna znajdująca się pomiędzy ścianami zostanie rozdrobniona do postaci proszku i w niewielkiej części do drobnych kłaczek. Wysoki stopień rozdrobnienia pianki spowoduje, że zasadniczą część gazu, który wypełnia pory pianki izolacyjnej uwalniana będzie w komorze. Ze zmielonej skrzyni lodówkowej dokonywane będzie pneumatyczne wydzielenie proszku oraz kłaczek pianki izolacyjnej, które hermetycznie transportowane będą do peletyzatora. W tym urządzeniu proszek i kłaczki pod ciśnieniem około 200 atmosfer prasowane będą do postaci peletów – twardych waleczków o średnicy 6 mm i długości 25 mm. W wyniku sprasowania proszku oraz kłaczek z przestrzeni międzyziarnowej izolacji wyciskane będą pozostałości gazu piankowego. Ponadto wskutek sprasowania, substancja stanowiąca izolację będzie się silnie rozgrzewać, co spowoduje odrywanie się drobin gazu piankowego od ziaren materiału izolacyjnego. Następnie gaz będzie odprowadzany do urządzenia do skraplania (wymrażania) gazów (urządzenie do skraplania gazów zawartych w urządzeniach chłodniczych).

Cała objętość gazu z demontowanych urządzeń chłodniczych przejdzie do urządzenia do skraplania gazów poprzez proces wymrażania ciekłym azotem o temperaturze około minus 170 stopni Celsjusza. Proces ten będzie realizowany w urządzeniu do wykraplania gazowej frakcji czynników chłodniczych. 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 w formie pelet i usunięciu czynnika chłodniczego nastąpi separacja rozdrobnionej obudowy, w wyniku której powstanie: złom stalowy, złom aluminium, złom miedzi, tworzywa sztuczne. Wyseparowany złom żelaza, stali, aluminium i miedzi może zostać, po spełnieniu warunków „utrąty 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.

Cały proces usuwania czynnika chłodniczego z demontowanego sprzętu będzie prowadzony na linii w warunkach hermetycznych, uniemożliwiając tym samym jego wydostanie na zewnątrz.

Ponadto zużyte urządzenia chłodnicze oraz części powstałe po ich demontażu będą przygotowywane do ponownego użycia. Po sprawdzeniu stanu technicznego urządzeń chłodniczych lub części zostanie wyselekcjonowany pełnosprawny sprzęt lub części, które będą przez Spółkę odsprzedawane lub będą naprawiane, a następnie odsprzedawane.

Wydajność linii wynosi 12 960 Mg/rok.

B. Linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów

Na stanowisku demontażu telewizorów oraz monitorów prowadzony będzie ręczny demontaż poprzez rozdzielanie urządzenia na kineskop i pozostałą część. Wydzielony kineskop zostanie przetransportowany taśmociągami na stanowisko demontażu kineskopów. Na tym stanowisku kineskop dzielony będzie na część ekranową i stożkową. Następnie za pomocą podciśnienia z części ekranowej ściągany będzie luminofor. Powietrze odsysające przechodzić będzie przez układ filtrów zabezpieczających przed zanieczyszczeniem atmosfery. W wyniku demontażu kineskopu powstaną dwa gatunki szkła oraz luminofor.

Reszta urządzenia wydzielona na stanowisku demontażu telewizorów oraz monitorów w tym: kable, obudowa, elementy żelazne i nieżelazne, dostarczana będzie na linię do demontażu tzw. „sprzętu zwykłego”.

Ponadto zużyte telewizory i monitory oraz części powstałe po ich demontażu 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.

Wydajność linii wynosi 5 400 Mg/rok.

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

Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny podawany będzie na taśmociąg, który przetransportuje go do rozdrabniacza. W rozdrabniaczu nastąpi rozbicie odpadu na kawałki. Odpad będzie zgniatany i rozdrabniany z taką siłą aby łatwiej było go rozdzielić na stole sortowniczym. Następnie przy wykorzystaniu magnezu nadtaśmowego dokonywany będzie rozdział na dwie frakcje: żelazną i nieżelazną. Frakcje te trafiają na dwa oddzielne taśmociągi.

Elementy żelazne (frakcja żelazna) taśmociągami trafiają na stanowisko ręcznego sortowania elementów żelaznych, gdzie zostaną wydzielone podzespoły oraz elementy przeznaczone do ponownego użycia (odsprzedaży) zaś pozostałość stanowić będzie złom żelazny. Wydzielone podzespoły i elementy przeznaczone do ponownego użycia magazynowane będą w specjalnie wydzielonym pomieszczeniu hali produkcyjnej. Złom żelazny będzie odpowiednio magazynowany, w wydzielonym do tego celu miejscu, a następnie przekazywany do przedsiębiorcy prowadzącego działalność w zakresie recyklingu, bądź innego niż recykling procesu odzysku.

Wyreparowany złom żelazny może zostać, po spełnieniu warunków „utrąty 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.

Oddzielone elementy nieżelazne trafią taśmociągami sortowniczym przeznaczonym dla elementów nieżelaznych do sortowni ręcznej, gdzie będą osobno wybierane elementy niebezpieczne (baterie, płytki obwodów drukowanych, okablowanie, wyświetlacze, itp), tworzywa sztuczne, miedź, aluminium oraz oddzielnie wybierane będą elementy przeznaczone do ponownego użycia (odsprzedaży).

Wydzielone elementy przeznaczone do ponownego użycia magazynowane będą w specjalnie wydzielonym pomieszczeniu hali produkcyjnej. Wydzielone elementy nie nadające się do ponownego użycia 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. Wyseparowany złom aluminium i miedzi może zostać, po spełnieniu warunków „utrąty 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.

Pozostałość po ręcznym sortowaniu taśmociągami będzie kierowana do wieży rozdrabniającej, gdzie nastąpi rozdrobnienie do wielkości 2-3 cm. Po rozdrobnieniu odpady rozdzielane będą w separatorze wykorzystującym prądy wirowe, w wyniku czego będą wysegregowane dwie frakcje – frakcja metali nieżelaznych i frakcja zawierająca tworzywa sztuczne. 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. Wyseparowany złom aluminium i miedzi może zostać, po spełnieniu warunków „utrąty 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.

Cały proces technologiczny prowadzony będzie w sposób zabezpieczający przed przedostawaniem się pyłów do otoczenia. Taśmy transportowe, urządzenia, stanowiska pracy wyposażone będą w system podciśnieniowego zasysania powietrza.

Ponadto 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.

Wydajność linii wynosi 28 800 Mg/rok.

D. Linia technologiczna do demontażu świetlówek

Linia do przetwarzania świetlówek składa się z czterech głównych części takich jak: podwójny separator, którego pierwsza część będzie kruszyć świetlówki wkładane do maszyny, a druga dokona ostatecznego rozdzielania składników i wytworzy stłuczkę szklaną o wysokim stopniu oczyszczenia, aluminium i pozostałe frakcje takie jak metale żelazne, metale nieżelazne i tworzywa sztuczne; filtr odpylający, który będzie wylapywać pyły i rozpylony luminofor, w tym cząsteczki rtęci. Ponadto zapewni pracę podciśnieniową całego układu, dzięki czemu pyły i pary rtęci nie wydostaną się na zewnątrz urządzenia filtracyjnego; filtra z węglem aktywnym wychwytyjącego cząstki pyłów i par rtęci ze skutecznością 100%, działającego na zasadzie adsorpcji oraz szafy elektrycznej sterującej całym procesem. Wyseparowany złom żelaza, stali i aluminium może zostać, po spełnieniu warunków „utrąty 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.

Wydajność linii wynosi 576 Mg/rok.

E. Linia technologiczna do demontażu kabli

Linia służąca do przetwarzania kabli jest całkowicie zautomatyzowana. W pierwszej fazie powstanie granulaty kabli, a następnie w wyniku separacji metali i izolacji kabli powstanie czysty metal i tworzywa sztuczne.

Kable wrzucane będą do wstępnego zasobnika. W następnej kolejności będą one zginiatane 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 podlegała 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 „utrąty 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.

Wydajność linii wynosi 1 440 Mg/rok.

F. Mobilna linia technologiczna do odzysku baterii i akumulatorów przenośnych

Mieszanina różnych rodzajów baterii przenośnych i akumulatorów przenośnych poprzez podajnik wibracyjny będzie wysypywana na taśmę poziomego transportera. Z płaskiej pojedynczej warstwy baterii i akumulatorów leżących na taśmie sortowniczej stojący wzdłuż taśmociągu 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.

Mobilna linia do odzysku baterii oraz akumulatorów jest przystosowana do zmiany jej lokalizacji. W zależności od potrzeb linia będzie działała na terenie hali demontażu w miejscach wolnych, gdzie w danym momencie nie będzie się prowadzony inny proces.

Wydajność linii wynosi 1 440 Mg/rok.

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 w Bołęcinie, 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 poniżej tabeli, w wydzielonym i oznakowanym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 oraz na placu magazynowym pod przykryciem (plandeka, brezent). Miejsce magazynowania posiada nieprzepuszczalne podłoże, wyposażone w odprowadzenie ewentualnych wycieków do separatora. Dodatkowo miejsce magazynowania odpadów wyposażone jest w pojemnik z sorbentem i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.

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 opisanych, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach nieprzewodzących prądu, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3.
2.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Luzem w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09* do 16 02 12*	W opisanych, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3.
4.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	W opisanych, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3.
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Selektywnie, w opisanych, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach nieprzewodzących prądu, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3.
6.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
7.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
8.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	W opisanych, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach nieprzewodzących prądu, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3.
9.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Luzem w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3.
10.	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	W opisanych, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach nieprzewodzących prądu, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3.
11.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21* i 20 01 23* zawierające niebezpieczne składniki	W opisanych, specjalistycznych pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	W opisanych pojemnikach, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 lub w wydzielonym miejscu na placu magazynowym pod przykryciem plandeką lub brezentem.
2.	09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11*	W opisanych pojemnikach, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 lub w wydzielonym miejscu na placu magazynowym pod przykryciem plandeką lub brezentem.
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09* do 16 02 13	W opisanych, odpowiednio przystosowanych do tego typu odpadów pojemnikach, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 lub w wydzielonym miejscu na placu magazynowym pod przykryciem plandeką lub brezentem.
4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*	W opisanych, odpowiednio przystosowanych do tego typu odpadów pojemnikach, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 lub w wydzielonym miejscu na placu magazynowym pod przykryciem plandeką lub brezentem.

5.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03*)	W opisanych, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach nieprzewodzących prądu, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 lub w wydzielonym miejscu na placu magazynowym pod przykryciem plandeką lub brezentem.
6.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	W opisanych, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach nieprzewodzących prądu, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 lub w wydzielonym miejscu na placu magazynowym pod przykryciem plandeką lub brezentem.
7.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	W opisanych, specjalistycznych pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 lub w wydzielonym miejscu na placu magazynowym pod przykryciem plandeką lub brezentem.
8.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10*	W opisanych pojemnikach i kontenerach, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 lub w wydzielonym miejscu na placu magazynowym pod przykryciem plandeką lub brezentem.
9.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33*	W opisanych, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach nieprzewodzących prądu, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 lub w wydzielonym miejscu na placu magazynowym pod przykryciem plandeką lub brezentem.
10.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21*, 20 01 23* i 20 01 35*	W opisanych pojemnikach, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 lub w wydzielonym miejscu na placu magazynowym pod przykryciem plandeką lub brezentem.

IV.7 Utrata statusu odpadów.

Zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 r., poz. 1987 z późniejszymi zmianami), 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 świetlówek, 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 pelet i usunięciu czynnika chłodniczego następuje separacja rozdrobnionej obudowy, w wyniku której powstaje: złom żelaza i stali, aluminium oraz miedzi.

Na linii do przetwarzania pozostałego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny podawany jest na taśmociąg, który transportuje go do rozdrabniacza. W rozdrabniaczu następuje rozbicie odpadu na kawałki. Następnie przy wykorzystaniu magnezu nadtaśmowego dokonywany jest rozdział na dwie frakcje: żelazną i nieżelazną. Frakcje te trafiają na dwa oddzielne taśmociągi. Elementy żelazne (frakcja żelazna) taśmociągiem trafiają na stanowisko ręcznego sortowania elementów żelaznych, gdzie zostają wydzielone podzespoły oraz elementy przeznaczone do ponownego użycia (odsprzedaży), zaś

pozostałość stanowi złom żelazny. Oddzielone elementy nieżelazne trafiają taśmociągiem sortowniczym przeznaczonym dla elementów nieżelaznych do sortowni ręcznej gdzie są osobno wybierane: elementy niebezpieczne, tworzywa sztuczne, miedź, aluminium oraz oddzielnie wybierane są elementy przeznaczone do ponownego użycia (odsprzedaży).

Pozostałość po ręcznym sortowaniu taśmociągiem jest kierowana do wieży rozdrabniającej, gdzie następuje rozdrobnienie do wielkości 2-3 cm. Po rozdrobnieniu odpady rozdzielane są w separatorze wykorzystującym prądy wirowe, w wyniku czego wydzielane są dwie frakcje, w tym frakcja metali nieżelaznych.

Na linii do przetwarzania świetlówek następuje kruszenie świetlówek i wydzielenie, za pomocą separatora, poszczególnych składników w tym złomu żelaza i stali, złomu aluminium oraz miedzi.

Na linii do demontażu kabli, w pierwszej fazie powstaje granulata 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 substancja 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 przerobczych 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 stosowane do produkcji przedmiotów i urządzeń powszechnego użytku oraz w przemyśle różnego rodzaju konstrukcji, maszyn, narzędzi, pojazdów jezdnych.

Aluminium znajduje zastosowanie w przedmiotach powszechnego użytku (aluminium i/lub jego stopy), 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 ciepłej 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.

Firma 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 wymagania:

- 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 wymagania:

- nie zawiera nadmiernej ilości tlenu 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 2 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 2 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 2 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 2 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, polichloru 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 2 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 2 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.

Wyseparowany złom kwalifikowany jako odpad 19 12 02 i 19 12 03 będzie magazynowany w pojemnikach 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.

6) **Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.**

Uzasadnienie

Pismem z dnia 11.10.2016 r. i uzupełnieniem z dnia 07.12.2016 r. BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, reprezentowana przez pełnomocnika Pana Konrada Pawła Turzańskiego, wspólnika Małopolskiego Biura Konsultingowo - Marketingowego – ochrona środowiska s.c., ul. Widokowa 3 Zelków, 32-082 Bolechowice, wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 31 sierpnia 2012 r., znak: SR-II.7222.1.1.2012 – 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 w Bołęcinie, zmienionego decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 4 sierpnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.9.2014, z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.28.2014 oraz z dnia 29 października 2015 r., znak: SR-II.7222.2.88.214/2015.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 12392/2016.

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.

Zgodnie z art.209 ust.1 ustawy Poś zapis w postaci elektronicznej wniosku został przesłany Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 18.10.2016 r. znak: SR-II.7222.2.20.2016.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją uznano, że spełnia on wymogi ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wniosek dotyczy zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie zużycia ilości zużywanej energii elektrycznej oraz zużycia wody, i dostosowania do wartości rzeczywistych wynikających z warunków eksploatacji instalacji.

Przedmiotem zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami jest:

- zmiana ilości odpadów przewidzianych do odzysku o kodzie 16 02 11* z 2000 Mg/rok na 7000 Mg/rok oraz dla odpadu o kodzie 20 01 23* z 7000 Mg/rok na 2000 Mg/rok, w związku z tym, że do zakładu trafia w większej ilości zużyty sprzęt pochodzący od przedsiębiorców niż od osób fizycznych. Zmiana ilości nie spowoduje zmiany w ogólnej ilości odzyskiwanych odpadów przez BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, na terenie zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przy ul. Fabrycznej w Bołęcinie,
- rozszerzenie opisu miejsca magazynowania dla odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do odzysku, o plac magazynowy na którym magazynowane będą odpady przykryte plandeką lub brezentem,
- dostosowanie treści decyzji do wymagań wynikających z obowiązującej ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużyтым sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2015 r., poz. 1688) w zakresie wyposażenia zakładu, podania obowiązujących grup i rodzajów sprzętu oraz w zakresie rozszerzenia ogólnego opisu procesu odzysku oraz opisu procesu odzysku na: Linii technologicznej do przetwarzania urządzeń chłodniczych, Linii technologicznej do demontażu telewizorów i monitorów, Linii technologicznej do przetwarzania pozostałego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego, w związku z przygotowaniem do ponownego użycia zużytego sprzętu oraz odpadów powstałych po demontażu zużytego sprzętu, a także w zakresie aktualizacji numeru załącznika do ustawy o zużyтым sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.

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

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt. 4) ustawy Prawo ochrony środowiska, Zakład przedłożył „Analizę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych terenu Zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zlokalizowanego przy ul. Fabrycznej w Bołęcinie”. Analizując przedłożony dokument organ stwierdził, iż wykonany został zgodnie z art. 208 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska. Z przedmiotowego opracowania wynika, że nie stwierdza się możliwości wystąpienia zanieczyszczenia środowiska, w tym gleb, ziemi i wód gruntowych.

Na podstawie dotychczasowego sposobu eksploatacji oraz wyposażenia Zakładu, należy stwierdzić, że przedmiotowy obiekt nie jest i nie będzie źródłem zanieczyszczenia gleby i ziemi oraz wód gruntowych, w tym również wód podziemnych.

W wyniku przeprowadzonego postępowania, postanowiono przychylić się do wniosku firmy BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, działającej przez pełnomocnika Pana Konrada Pawła Turzańskiego, wspólnika Małopolskiego Biura Konsultingowo - Marketingowego – ochrona środowiska s.c., ul. Widokowa 3 Żelków, 32-082 Bolechowice, dotyczącego zmiany decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 31 sierpnia 2012 r., znak: SR-II.7222.1.1.2012 – 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 w Bołęcinie, zmienionego decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 4 sierpnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.9.2014, z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.28.2014 oraz z dnia 29 października 2015 r., znak: SR-II.7222.2.88.214/2015, 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.

Działalność prowadzona jest na terenie zakładu wyposażonego w legalizowaną wagę samochodową. Miejsca magazynowania posiadają nieprzepuszczalne podłoża, wyposażone są w kanalizację z kratkami zbierającymi ewentualne wycieki oraz urządzenia do oczyszczania ścieków – separator substancji ropopochodnych z osadnikiem do oczyszczania ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych oraz zakładową oczyszczalnię ścieków typu BIO do oczyszczania ścieków socjalno-bytowych. Dodatkowo miejsce magazynowania odpadów wyposażone jest w pojemnik z sorbentem i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpady przyjmowane do odzysku magazynowane będą selektywnie, w wydzielonym i oznakowanym.

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.

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



Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska w Warszawie, ul. Wawelska 52/54, za pośrednictwem Marszałka Województwa Małopolskiego, w terminie czternastu dni od daty jej doręczenia.

Stosownie do części III poz. 46 podpunkt 1 załącznika do ustawy z dnia 13 listopada 2015 r. o opłacie skarbowej (Dz.U.2015.783) niniejsza decyzja podlega opłacie skarbowej w wysokości 253 zł. (słownie: dwieście pięćdziesiąt zł), którą uiszczono bezgotówkowo, dnia 11.10.2016 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 13 listopada 2015 r. o opłacie skarbowej (Dz.U.2015.783) dokument stwierdzający udzielenie pełnomocnictwa podlega opłacie skarbowej w wysokości 17 zł (słownie: siedemnaście zł), którą uiszczono bezgotówkowo, dnia 11.10.2016 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. Pan Konrad Paweł Turzański
Małopolskie Biuro Konsultingowo Marketingowe – ochrona środowiska s.c.
ul. Widokowa 3
32-082 Zelków
Pełnomocnik BIOSYSTEM S.A. Ul. Wodna 4, 30 – 556 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