

Kraków, dnia 31 sierpnia 2012 r.

Nasz znak: SR-II.7222.1.1.2012

## DECYZJA

### POZWOLENIE ZINTEGROWANE

Na podstawie: art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 3 pkt 1, ust. 5, art. 191a, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211 ust. 1 i 2, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jedn. Dz.U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.), art. 13 ust.1, art. 17 ust. 2 i 3 oraz art. 31 ust. 1 i 3, w związku z art. 18 ust. 1 i 2, art. 27 ust. 1 i 2, oraz art. 28 ust. 4 i 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2010 r. Nr 185, poz. 1243 z późn. zm.), art. 37–40 oraz art. 43–52 ustawy z dnia 29 lipca 2005 roku o użytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2005 r. Nr 180 poz. 1495 z późn. zm.), art. 13-14, art. 57-59 oraz art. 60 – 64 ustawy z dnia 24 kwietnia 2009 r. o bateriach i akumulatorach (Dz. U. z 2009 r. Nr 79, poz. 666 z późn. zm.), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206), art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jedn. Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późn. zm.) - po rozpatrzeniu wniosku firmy BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków (poprzednio: Global Electro Trading S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków) działającej poprzez pełnomocnika Pana Konrada Pawła Turzańskiego w sprawie udzielenia 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 Bełęcinie, należącego do firmy Biosystem S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków przedłożonego przy piśmie z dnia 8 lutego 2012 r. a następnie uzupełnionego aneksami: z dnia 13 kwietnia i 31 maja 2012 r. oraz wyjaśnieniami zawartymi w piśmie z dnia 14 czerwca 2012 r.

### o r z e k a m

**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 Bełęcinie, obejmującego :**

- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- odzysk odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- zbieranie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- emisję zanieczyszczeń do powietrza.

## **I. Określam rodzaj prowadzonej działalności, charakterystykę urządzeń i instalacji oraz warunki eksploatacyjne**

### **I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.**

Firma BIOSYSTEM S.A. prowadzi będzie Zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. BIOSYSTEM S.A. będzie prowadził działalność z zakresu wytwarzania odpadów, odzysku odpadów, zbierania w związku z przetwarzaniem zużytego sprzętu.

BIOSYSTEM S.A. prowadzi będzie instalację, określoną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska całości, w punkcie 5 podpunkt 1) załącznika, jako instalacja do instalacji *do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę.*

### **I.2. Lokalizacja instalacji**

Teren Zakładu znajduje się w województwie małopolskim w miejscowości Bołęcin, około 1,5 km od południowo-wschodniej granicy miasta Chrzanów, siedziby starostwa i ok.10 km od Trzebini – siedziby gminy. Najbliższe miejscowości to Płaza w gminie Chrzanów i Piła Kościelecka w gminie Trzebinia.

Zakład demontażu zlokalizowany jest w miejscowości Bołęcin przy ul. Fabrycznej i obejmuje działki o nr ewid. 666/65, 666/66, 666/67 stanowiących własność BIOSYSTEM S.A. z siedzibą w Krakowie przy ul. Wodnej 4. Teren inwestycyjny nie jest objęty miejscowym planem zagospodarowania terenu gminy Trzebinia.

Działki inwestycyjne stanowią jednolity kompleks terenu. Na terenie tych działek, poza infrastrukturą i budynkami kubaturowymi, wybudowanymi na potrzeby działania Zakładu demontażu sprzętu elektronicznego i elektrycznego, nie występuje żadna inna zabudowa i nie jest prowadzona inna działalność gospodarcza.

Na terenie Zakładu komunikacja odbywać się będzie od wyasfaltowanej drogi - ul. Fabryczna, w której ciągu przebiegają podstawowe urządzenia infrastruktury technicznej.

Teren inwestycji jest płaski. Cały teren jest ogrodzony w sposób trwały siatką ogrodzeniową. Wjazd na teren inwestycji będzie odbywał się poprzez bramę przesuwną.

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

### **I.3. Charakterystyka instalacji i opis technologii**

Instalacja składa się z sześciu linii technologicznych, na których odbywa się proces ręcznego i mechanicznego demontażu. Zakład będzie pracował w porze dziennej w godzinach od 6.<sup>00</sup> do 22.<sup>00</sup> przez 300 dni w roku (6 dni w tygodniu po 16 godzin), co daje 4800 godzin pracy instalacji w ciągu roku.

Wydajność przetwórcza całej instalacji wynosi 50 616 Mg/rok

W tym wydajność poszczególnych linii wynosi:

- |   |               |
|---|---------------|
| 1. Linia przetwarzania sprzętu zwykłego                     | 28 800 Mg/rok |
| 2. Linia przetwarzania urządzeń chłodniczych                | 12 960 Mg/rok |
| 3. Linia demontażu telewizorów i monitorów                  | 5 400 Mg/rok  |
| 4. Linia demontażu świetlówek                               | 576 Mg/rok    |
| 5. Linia demontażu kabli                                    | 1 440 Mg/rok  |
| 6. Mobilna linia odzysku baterii i akumulatorów przenośnych | 1 440 Mg/rok  |

Linie do demontażu są technologicznie niezależne. W związku z tym będą pracowały w sposób równoległy.

Łączna liczba zatrudnionych osób potrzebnych do obsługi instalacji wyniesie około 40 pracowników. Pracownicy biorący udział w procesach przetwarzania ZSEiE będą po odpowiednich specjalistycznych przeszkoleniach m.in. w zakresie: odsysania czynnika chłodniczego z urządzeń chłodniczych; pracy na stanowiskach gdzie będą występowały substancje niebezpieczne. Po sprawdzeniu stanu technicznego wymontowanych pełnosprawnych elementów Zakład przetwarzania będzie je wprowadzał do obrotu handlowego. Do czasu odsprzedaży elementy te będą magazynowane w wydzielonym miejscu magazynowym w opisanych pojemnikach.

#### **I.4. Opis procesu technologicznego**

Przyjęty zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny 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 będzie segregowany w zależności od jego rodzaju, na grupy: telewizory, lodówki, świetlówki, kable i pozostały sprzęt zwany dalej „sprzętem zwykłym”. Tak posegregowany sprzęt będzie magazynowany w wyznaczonych strefach w wiacie magazynowej. Z wiaty magazynowej sprzęt poszczególnych grup w odpowiednich partiach przewożony będzie wózkami widłowymi i paletowymi do hali produkcyjnej (demontażu).

Następnie posegregowany zużyty sprzęt przeznaczony do procesu odzysku przekazywany będzie na odpowiednią linię demontażu, ze względu na rodzaj wysegregowanego wcześniej odpadu.

Proces demontażu i przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego będzie się odbywał w oparciu o zautomatyzowane linie technologiczne:

1. Linia technologiczna do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego,
2. Linia technologiczna do przetwarzania urządzeń chłodniczych,
3. 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 zgodnie ze wskazaniami dotyczącymi przetwarzania niektórych części składowych określonymi w załączniku nr 2 do ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym w pierwszej kolejności będą usuwane: gazowe lampy wyładowcze, wyświetlacze ciekłokrystaliczne wraz z obudową, zewnętrzne okablowanie elektryczne, części składowe zawierające ogniotrwałe włókna ceramiczne, kon-

densatory elektrolityczne, części składowe w tym wyłączniki lub podświetlacze, baterie, płytki obwodów drukowanych, wkłady drukujące, płynne i proszkowe tonery, tworzywa sztuczne zawierające związki bromu, lampy elektronopromieniowe, wodorochlorofluorowęglowodory (HCFC), chlorofluorowęglowodory (CFC), wodorofluorowęglowodory (HFC) lub węglowodory (HC), oleje ze sprężarek.

Urządzenia lub elementy zawierające PCB, substancje promieniotwórcze, azbest nie będą przetwarzane, będą jedynie wymontowywane i zbierane do opisanych osobnych pojemników wykonanych z tworzywa nie reagującego ze zbieranymi do nich odpadami, które po napełnieniu będą przekazywane firmom zewnętrznym posiadających odpowiednie decyzje i zezwolenia na ich odbiór i transport.

#### **I.4.1. Linia technologiczna przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia przetwarzania sprzętu zwykłego**

Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny, jako odpad podawany jest na taśmociąg, który transportuje go do rozdrabniacza.

W rozdrabniaczu odbywa się rozbicie odpadu na kawałki. Następnie przy wykorzystaniu magnesu nadtaśmowego dokonywany jest rozdział na dwie frakcje: żelazną i nieżelazną. Frakcje te trafiają na dwa oddzielne taśmociągi.

Elementy żelazne (frakcja żelazna) taśmociągiem dostają się na stanowisko ręcznego sortowania elementów żelaznych, gdzie dokonuje się wydzielenia podzespołów lub elementów przeznaczonych do ponownego użycia (odsprzedaży), zaś pozostałość stanowi złom żelazny. Złom ten będzie zbierany i magazynowany w kontenerach i po ich napełnieniu, przekazywany będzie przedsiębiorcy prowadzącemu działalność w zakresie recyklingu, bądź innego niż recykling procesu odzysku.

Oddzielone elementy nieżelazne trafiają na sortowniczy taśmociąg przeznaczony dla elementów nieżelaznych. Frakcja ta trafiać będzie do sortowni ręcznej, gdzie będą osobno selektywnie wybierane: elementy niebezpieczne (baterie, płytki obwodów drukowanych, okablowanie, wyświetlacze, itp.), tworzywa sztuczne, miedź, aluminium oraz oddzielnie wybierane będą elementy przeznaczone do ponownego użycia (odsprzedaży). Otrzymane w wyniku takiego procesu segregacji poszczególne ww. asortymenty będą magazynowane selektywnie w pojemnikach do ilości nadających się do transportu i przekazywane będą przedsiębiorcy prowadzącemu działalność w zakresie unieszkodliwiania, recyklingu, bądź innego niż recykling procesu odzysku.

Pozostałość po ręcznym sortowaniu będzie taśmociągiem kierowana do wieży rozdrabniającej, gdzie będzie następowo rozdrobnienie do wielkości 2-3 cm.

Po rozdrobnieniu do drobniejszej frakcji odpad rozdzielany jest w separatorze wykorzystującym prądy wirowe (siła odśrodkowa), w wyniku, czego będą wysegregowane dwie frakcje – frakcja metali nieżelaznych i frakcja zawierająca tworzywa sztuczne.

Te wytworzone odpady będą magazynowane w pojemnikach do ilości nadających się do transportu i przekazywane będą przedsiębiorcy prowadzącego działalność w zakresie recyklingu, bądź innego niż recykling procesu odzysku lub unieszkodliwiania.

Cały proces technologiczny prowadzony jest w sposób hermetyczny zabezpieczający przed pyleniem. Taśmy transportowe, urządzenia, sortownie, stanowiska pracy wyposażone są w system podciśnieniowego zasysania powietrza.

Zasysane przez „centralny odkurzacz” powietrze, wraz z opiłkami metalicznymi i pyłem powstającymi przy rozdzielaniu czy rozdrabnianiu i sortowaniu zużytego sprzętu, doprowadzane jest do hermetycznej stacji filtracyjnej. Tutaj cięższe frakcje substancji oddzielane będą

w cyklonach, a pozostałe niewysegregowane w tym procesie na filtrach workowych. Odpady te będą zbierane w szczelnych hermetycznych pojemnikach i przekazywane przedsiębiorcy prowadzącego działalność w zakresie recyklingu, bądź innego niż recykling procesu odzysku lub unieszkodliwiania.

Parametry linii demontażu - wielkości maksymalne:

Wydajność linii:	<b>6 Mg/godz.</b>
Wydajność na dobę:	<b>96 Mg/dobę (6 Mg x 16 godz.)</b>
Wydajność na rok:	<b>28 800 Mg/rok</b>

#### **I.4.2. Linia przetwarzania urządzeń chłodniczych**

Wstępnie urządzenia chłodnicze są sortowane ze względu na rodzaj czynnika chłodniczego to znaczy na grupę z czynnikiem freonowym oraz pozostałe. Praca odbywać się będzie szarżowo – w danym dniu przetwarzane są lodówki z ustalonej grupy. Na stanowisku wstępnego demontażu demontowane są elementy łatwo usuwalne takie jak: półki, szyby, inne luźne elementy metalowe i z tworzyw sztucznych. Następnie za pomocą urządzenia specjalistycznego w sposób hermetyczny odsysany jest z układu chłodniczego lodówki czynnik chłodniczy i olej sprężarkowy, kolejno demontowany jest kompresor oraz kratka chłodnicza. Tak przygotowana skrzynia lodówki zostaje taśmociągiem dostarczona do zasobnika podajnika wieży rozdrabniającej, w której następuje rozbicie urządzenia na kawałki, które w końcowym etapie procesu podlegają separacji na złom, tworzywa sztuczne, aluminium, miedź. Począwszy od tego miejsca (wieża rozdrabniająca) przestrzeń robocza przeznaczona do realizacji procesu przetwarzania, w której mogą uwolnić się gazy (w szczególności freonowe) z obrabianego zużytego sprzętu jest przestrzenią izolowaną od powietrza atmosferycznego. Dalszy etap procesu odbywa się pod ciśnieniem w hermetycznej komorze. W komorze dokonywane jest zmielenie skrzyni lodówkowej. W wyniku zmielenia ścian skrzyni pianka izolacyjna znajdująca się pomiędzy ścianami zostaje rozdrobniona w zasadniczej masie do postaci proszku i w niewielkiej części do drobnych kłaczek. Wysoki stopień rozdrobnienia pianki powoduje, że zasadnicza część gazu, który wypełniał pory pianki izolacyjnej uwalniana jest w komorze. Tak uwolniony gaz jest odprowadzany do tak zwanego urządzenia do skraplania (wymrażania) gazów (urządzenie do skraplania gazów zawartych w urządzeniach chłodniczych).

Następnie ze zmielonej mieszaniny dokonywane jest pneumatyczne wydzielenie proszku oraz kłaczek pianki izolacyjnej, które są (hermetycznie) transportowane do peletyzatora. W tym urządzeniu proszek i kłaczki pod ciśnieniem około 200 atmosfer prasowane są do postaci peletów – twardych wałeczków o średnicy 6 mm i długości 25 mm. W wyniku sprasowania proszku oraz kłaczek z przestrzeni międzyziarnowej izolacji wyciskane są pozostałości gazu piankowego. Ponadto wskutek sprasowania, substancja stanowiąca izolację silnie rozgrzewa się, co powoduje odrywanie się drobin gazu piankowego od ziaren materiału izolacyjnego. Następnie gaz jest odprowadzany do urządzenia do skraplania (wymrażania) gazów. Cała objętość gazu z demontowanych urządzeń chłodniczych przechodzi do urządzenia do skraplania gazów poprzez proces wymrażania ciekłym azotem o temperaturze około minus 170 °C. Proces ten jest realizowany w urządzeniu do wykraplania gazowej frakcji czynników. Wydajność wykraplania może być regulowana ręcznie i automatycznie i dostosowuje się do aktualnie występujących potrzeb na przykład do wydajności 60 sztuk lodówek na godzinę (max wydajność 90 szt/godz). Skroplony (poprzez wymrażanie) gaz jest zbierany w zbiornikach i po uzbieraniu ilości transportowej przekazywany do przedsiębiorcy prowadzącego w wyspecjalizowanej instalacji proces unieszkodliwiania.

Po wydzieleniu pianki izolacyjnej w formie pelet i usunięciu czynnika chłodniczego następuje separacja rozdrobnionej obudowy w wyniku, której otrzymujemy: złom stalowy, złom aluminium, złom miedzi, tworzywa sztuczne.

Cały proces demontażu urządzeń chłodniczych prowadzony jest na hermetycznej linii demontażu (wszystkie urządzenia na linii będą hermetyczne), która będzie uniemożliwiać wydostanie się gazów na zewnątrz.

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

Wydajność:	<b>60 szt./h</b>
Wydajność na dobę:	<b>43,2 Mg/dobę</b> (60 szt. x 0,045 tony x 16 h)
Wydajność na rok:	<b>12960 Mg/rok</b>

W trakcie prowadzenia tego procesu demontażu będą przestrzegane przepisy dotyczące odzysku i recyklingu substancji kontrolowanych (między innymi freony) zgodnie z ustawą o substancjach zubażających warstwę ozonową z dnia 20 kwietnia 2004 r. (Dz. U. Nr 121, poz. 1263 z zm.). Oznacza to, że pracę z substancjami kontrolowanymi będzie wykonywać osoba posiadająca świadectwo kwalifikacji z wykorzystaniem odpowiedniego wyposażenia technicznego (określonego w rozporządzeniu Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 2 września 2004 r., w sprawie szczegółowych wymagań dla wyposażenia technicznego stosowanego przy wykonywaniu działalności związanej z substancjami kontrolowanymi - Dz. U. Nr 2002, poz. 2071, art. 2 i 5), w sposób zapobiegający emisji substancji kontrolowanych do środowiska. Zdemontowane elementy po uzbieraniu ich do ilości optymalnej do transportu będą przekazywane przedsiębiorcom prowadzącym działalność w zakresie recyklingu, bądź innego niż recykling procesu odzysku.

#### **I.4.3. Linia demontażu telewizorów i monitorów**

Na stanowisku przetwarzania telewizorów oraz monitorów realizowany jest ręczny demontaż w następującej kolejności - rozdzielanie urządzenia na kineskop i pozostałą część.

Zdemontowany kineskop zostaje przetransportowany taśmociągiem na stanowisko demontażu kineskopów - demontaż kineskopów, gdzie (kineskop) dzielony jest na część ekranową i stożkową, kolejno za pomocą podciśnienia z części ekranowej ściągany jest luminofor. Powietrze odsysające przechodzi przez układ filtrów zabezpieczających przed zanieczyszczeniem atmosfery. Odzyskiwane z kineskopu dwa gatunki szkła oraz luminofor przekazywane są przedsiębiorcy prowadzącemu działalność w zakresie recyklingu bądź innego niż recykling procesu odzysku.

Reszta urządzenia wydzielona na stanowisku przetwarzania telewizorów oraz monitorów w tym: kable, obudowa telewizora, elementy żelazne i nieżelazne, dostarczana jest na linię demontażu sprzętu zwykłego.

Parametry linii demontażu telewizorów i monitorów – wartości maksymalne:

Wydajność linii:	<b>45 szt./h</b>
Wydajność na dobę:	<b>18 Mg/dobę</b> - (45 szt/h x 0,025 tony/szt x 16 h)
Wydajność na rok:	<b>5400 Mg/rok</b>

#### **I.4.4. Linia demontażu świetlówek**

Linia do przetwarzania świetlówek składa się z czterech głównych części:

1. podwójnego separatora, którego pierwsza część kruszy świetlówki wkładane do maszyny, a druga dokonuje ostatecznego rozdzielenia składników i wytwarza stłuczkę szklaną o wysokim stopniu oczyszczenia, złom żelazny i złom nieżelazny. Otrzymane w wyniku takiego procesu segregacji poszczególne asortymenty będą magazynowane do ilości nadających się do transportu i przekazywane będą przedsiębiorcom prowadzącym działalność w zakresie recyklingu bądź innego niż recykling procesu odzysku.
2. filtra odpylającego, który wylapuje pyły i rozpylony luminofor, w tym cząsteczki rtęci. Filtr ten zapewnia pracę podciśnieniową całego systemu, dzięki czemu pyły i pary rtęci nie mogą wydostać się na zewnątrz urządzenia filtracyjnego.
3. filtra z węglem aktywnym wychwytyjącego cząstki pyłów i par rtęci ze skutecznością 100%, działającego na zasadzie adsorpcji,
4. szafy elektrycznej sterującej całym procesem.

Parametry linii demontażu świetlówek – wartości maksymalne:

Wydajność:	<b>600 szt./h</b>
Wydajność na dobę:	<b>1,920 Mg/dobę</b> - (600 szt x 16 h x 0,20 kg)
Wydajność na rok:	<b>576 Mg/rok</b>

#### **I.4.5. Linia demontażu kabli**

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

Kable wrzucane są do wstępnego zasobnika. W następnej kolejności kable elektryczne będą zgniatane przez walce, a następnie cięte nożami na krótkie odcinki o wielkościach rzędu od 2 do 4 mm. Następnie ściągana jest izolacja przez urządzenie do zdzierania izolacji z kabli. W kolejnym etapie mieszanina pociętych i odizolowanych kabli podlega procesowi separacji grawitacyjnej – rozdział mieszaniny wskutek zróżnicowanego ciężaru właściwego składników mieszaniny poprzez wprowadzenie ich w ruch – drgania. W wyniku takiej separacji otrzymujemy czysty metal i tworzywa sztuczne, stanowiące osłonę kabli elektrycznych.

Tak uzyskane - odzyskane odpady przekazywane są przedsiębiorcy prowadzącemu działalność w zakresie recyklingu, bądź innego niż recykling procesu odzysku. Urządzenie to cechuje się niską emisją hałasu oraz posiada system odpylania eliminujący emisję pyłu do otoczenia.

Parametry linii demontażu kabli:

Wydajność:	<b>0,3 Mg/godz.</b>
Wydajność na dobę:	<b>4,8 Mg/dobę</b> - (0,300 tony x 16 h)
Wydajność na rok:	<b>1440 Mg/rok</b>

#### **1.4.6. Mobilna linia odzysku baterii i akumulatorów przenośnych**

Proces odzysku tych odpadów będzie przebiegać następująco:

Mieszanina różnych rodzajów baterii i akumulatorów przenośnych poprzez podajnik wibracyjny jest wysypywana na taśmę poziomego transportera. Z płaskiej pojedynczej warstwy baterii leżących na taśmie sortowniczej stojący wzdłuż taśmociągu pracownicy ręcznie wybierają poszczególne rodzaje baterii oraz akumulatorów i określony asortyment wrzucają do opisanego pojemnika. Tak posortowane, umieszczone w odpowiednich pojemnikach baterie i akumulatory będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami w celu ich odzysku.

Baterie oraz akumulatory przenośne rozumiane, jako: Baterie oraz akumulatory, które są określone w załączniku nr 2 do ustawy o bateriach i akumulatorach z dnia 24.04.2009 r. (Dz. U. Nr 79, poz.666).

Technologia odzysku baterii spełnia wymogi art. 63 ust.1 ppkt 1 i ust.4 ustawy o bateriach i akumulatorach (Dz. U. Nr 79 z 2009 r., poz. 666) i stanowi proces odzysku R15.

Mobilna linia do odzysku baterii oraz akumulatorów jest przystosowana do zmiany jej lokalizacji w zależności od potrzeb. Działała będzie na terenie hali demontażu w miejscach wolnych, gdzie w danym momencie nie będzie się prowadziło innego procesu lub wykonywało innych czynności. Wielkość i gabaryty tej linii pozwalają na jej swobodne przemieszczanie i jej lokalizację w dowolnym, dogodnym miejscu.

Parametry linii demontażu baterii i akumulatorów przenośnych:

Wydajność:	<b>0,3 Mg/godz.</b>
Wydajność na dobę:	<b>4,8 Mg/dobę</b> (0,300 tony x 16 h)
Wydajność na rok:	<b>1440 Mg/rok</b>

#### **1.4.7. 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.

#### **1.5. 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 600 MWh/rok. Gaz ziemny używany jest 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 m<sup>3</sup>/rok.

Woda używana na potrzeby socjalne dostarczane 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 750 m<sup>3</sup>/rok.

Instalacja nie wytwarza żadnej energii.



## **I.6. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń**

Nie przewiduje się funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, w przypadku zakłóceń w pracy urządzeń, praca zostanie wstrzymana do czasu usunięcia usterek.

## **I.7. Miejsca i źródła oddziaływań na środowisko wynikających z funkcjonowania instalacji**

### **I.7.1. Emisja substancji do powietrza**

W przypadku przedmiotowej instalacji źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza będą:

1. procesy technologiczne - miejscem powstawania emisji będzie hala procesowa, a źródłem jej powstawania będzie przetwarzanie na linii sprzętu zwykłego.
2. kotłownia - miejscem powstawania emisji będzie kotłownia w budynku administracyjnym, a źródłem spalanie gazu w celu produkcji ciepła.
3. źródła motoryzacyjne - miejscem powstawania emisji będą place manewrowe, parkingi, drogi wewnętrzne i dojazdowe, a źródłem ruch pojazdów po terenie inwestycyjnym związany z obsługą zakładu, emisja jest emisją niezorganizowaną i jej wielkość nie podlega uregulowaniom niniejszej decyzji.

### **I.7.2. Wytwarzanie odpadów**

Miejscem wytwarzania odpadów będzie hala procesowa (produkcyjna), a źródłem powstawania odpadów będzie cała instalacja z 6-cioma liniami do odzysku odpadów.

Ilość wytworzonych odpadów będzie równa wydajności rocznej odpadów przyjętych do procesu odzysku. – zgodnie z wydajnościami linii określonymi w pkt I.3.

W trakcie rozruchu/wyłączenia instalacji nie przewiduje się możliwości powstawania innych odpadów niż w trakcie normalnej pracy instalacji.

### **I.7.3. Gospodarka wodno-ściekowa**

Miejscem wytwarzania ścieków będzie Zakład, gdzie powstawać będą następujące rodzaje ścieków:

1. ścieki socjalno-bytowe – miejsce powstawania budynek administracyjny, źródłem obsługa pracownicza Zakładu,
2. ścieki technologiczne - miejscem powstawania będzie hala produkcyjna, a źródłem ich powstawania będą czynności takie jak: mycie hali, urządzeń, poszczególnych linii do przetwarzania sprzętu elektrycznego i elektronicznego,
3. ścieki opadowe – miejscem ich powstawania będą tereny utwardzone (place, drogi) oraz opady z dachów budynku i hali produkcyjnej, a źródłem opady atmosferyczne na teren Zakładu.

#### **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 na podstawie umowy nr 590316 z dnia 1.06.2011 r. 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 Zakładu określana będzie w oparciu o przepisy rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 14 stycznia 2002 r. w sprawie określenia przeciętnych norm zużycia wody (Dz. U. z 2002 r. Nr 8, poz. 70) i z uwzględnieniem wielkości zatrudnienia. Szacuje się, że średnie zużycie wody dla całego Zakładu wynosić będzie 73,0 m<sup>3</sup>/miesiąc, w tym: na cele socjalno-bytowe ok. 48 m<sup>3</sup>/miesiąc, a na cele utrzymania czystości - ok. 25,0 m<sup>3</sup>/miesiąc.

### **I.7.3.2. Gospodarka ściekowa**

Na terenie Zakładu Przetwarzania Zużytego Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego w Bolęcinie powstawać będą następujące rodzaje ścieków:

- ścieki bytowe – powstające w związku z czynnościami bytowymi załogi,
- ścieki przemysłowe – pochodzące z mycia urządzeń, pomieszczeń produkcyjnych i magazynowych,
- ścieki deszczowe – odprowadzane z powierzchni utwardzonych oraz z dachów budynków.

Wszystkie z wymienionych rodzajów ścieków wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem Zakładu po oczyszczeniu gromadzone będą w zbiornikach bezodpływowych, a następnie okresowo wybierane i wozami asenizacyjnymi przekazywane do punktu zlewnego Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. z siedzibą w Chrzanowie.

#### **I.7.3.2.1. Ścieki bytowe**

Ścieki bytowe z budynku administracyjno-socjalnego doprowadzane będą na zakładową oczyszczalnię ścieków za pomocą grawitacyjnej instalacji kanalizacji sanitarnej, uzbrojonej w betonowe studnie rewizyjne oraz studnie połączeniowe. Układ technologiczny oczyszczalni obejmuje: I stopień oczyszczania (mechaniczny) w osadniku wstępnym oraz II stopień oczyszczania (biologiczny) oparty na technologii złoż z utwierdzoną biomasą. Po etapie oczyszczania mechanicznego ścieki trafiają do komory bioreaktora z zatopionym złożem, wyposażonej w dyfuzory drobnopęcherzykowe do napowietrzania złoża. Ostatni etap oczyszczania odbywa się w komorze klarowania, w której następuje grawitacyjne oddzielenie osadu od oczyszczonych ścieków. Następnie osad zawracany jest do osadnika wstępnego. Zaletą oczyszczalni typu BIO jest przystosowanie do nierównomierności w dopływie ścieków surowych. Oczyszczone ścieki odprowadzone będą grawitacyjnie do studzienki S2, w której zainstalowana zostanie pompa zatapialna przetłaczająca ścieki do bezodpływowego zbiornika wody opadowej o objętości 450,0 m<sup>3</sup>. Ilość wytwarzanych ścieków bytowych określana będzie na podstawie zużycia wody na potrzeby socjalne pracowników Zakładu.

#### **I.7.3.2.2. Ścieki przemysłowe**

Linie do demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego wchodzące w skład instalacji nie wykorzystują wody do tych procesów, zatem nie będą generować typowych ścieków technologicznych. Ścieki przemysłowe na terenie Zakładu pochodzą będą z operacji mycia pomieszczeń (tj. hali produkcyjnej i magazynów) oraz urządzeń linii technologicznych.

Pomieszczenia hali produkcyjnej i magazynów zaopatrzone są w kratki ściekowe i wewnętrzną kanalizację, którą ścieki wyprowadzane są na zewnątrz budynku i kierowane poprzez separator lamelowy do zagłębionego w ziemi żelbetowego zbiornika o pojemności 10,0 m<sup>3</sup>. Zbiornik wykonany będzie jako obiekt całkowicie prefabrykowany, za wyjątkiem murowanych kominków włączonych, zamknięty żelbetową płytą pokrywową. Całkowita ilość ścieków technologicznych wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem Zakładu wynosić będzie ok. 6,0 m<sup>3</sup>/miesiąc, czyli ok. 72,0 m<sup>3</sup>/rok.

Ze względu na fakt, że instalacja będąca przedmiotem decyzji znajduje się na etapie uruchamiania, a zastosowana technologia przetwarzania odpadów jest innowacyjną na rynku krajowym, nie jest możliwe precyzyjne określenie składu ścieków technologicznych. Niemniej jednak, oprócz typowych zanieczyszczeń takich jak: zawiesina, siarczany czy substancje powierzchniowo czynne zakłada się obecność w ściekach pochodzących z mycia pomieszczeń substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego takich jak cynk, miedź i inne. W związku z powyższym na Inwestorze ciąży obowiązek wykonania analiz ścieków technologicznych po uruchomieniu instalacji, precyzyjnego określenia ich składu oraz wystąpienia do właściwego organu z wnioskiem o udzielenie pozwolenia wodnoprawnego w myśl przepisu art. 122 ust. 1 pkt 10 i ust. 3a ustawy Prawo wodne (Dz.U. z 2012 r.Nr 145 j.t.).

#### **I.7.3.2.3. Wody opadowe**

Całość wód opadowych pochodzących z powierzchni utwardzonych wokół obiektów Zakładu oraz z dachów budynków ujmowana będzie za pomocą wpustów i odprowadzana poprzez system kanalizacji deszczowej do bezodpływowego, zamkniętego zbiornika o pojemności 450,0 m<sup>3</sup>. Kanalizacja deszczowa została wykonana z podziałem na dwa odrębne ciągi: jeden dla bezpośredniego odprowadzania do zbiornika wód opadowych z dachów budynków oraz drugi – do którego ciążą powierzchnie placów, dróg i parkingów zagrożone zanieczyszczeniem substancjami ropopochodnymi. W związku z tym wody opadowe z drugiego ciągu kanalizacji przed wprowadzeniem do zbiornika podlegać będą oczyszczaniu w osadniku i separatorze substancji ropopochodnych. Zebrane wody opadowe w zbiorniku służyć będą do celów ppoż, a ich nadmiar w przypadku deszczy nawalnych wywożony będzie do punktu zlewnego RPWiK Sp. z o.o. w Chrzanowie.

Wielkość powierzchni utwardzonej na terenie Zakładu ciążącej do kanalizacji deszczowej wynosi 0,57 ha, natomiast 0,32 ha stanowi powierzchnia dachów.

W celu zabezpieczenia powierzchni terenu Zakładu ciążącej do kanalizacji deszczowej przed ewentualnym wyciekami z miejsc magazynowania odpadów niebezpiecznych, wszystkie tego rodzaju odpady magazynowane będą w wiacie produkcyjnej w szczelnych, specjalistycznych i oznakowanych pojemnikach.

#### **I.7.4. Emisja hałasu do otoczenia**

Działalność Zakładu stanowić będzie złożone źródło emisji hałasu ze względu na ilość i charakter równocześnie działających źródeł. Emitowany będzie hałas związany z dostawą sprzętu do demontażu i w dalszej kolejności jego transportem do i z hali rozbiórki, przemieszczaniem wyselekcjonowanych z odpadów surowców wtórnych i produktów oraz ich wywozem poza teren zakładu, pracą urządzeń mechanicznych w hali rozbiórki oraz urządzeń załadowniczych.

Rodzaje źródeł emisji hałasu na terenie zakładu

- Źródła ruchome (scharakteryzowane, jako liniowe):
  - samochody dowożące sprzęt do demontażu - 8 poj. dziennie;
  - samochody wywożące przetworzone odpady – 8 poj. dziennie;
  - wózki widłowe, pojazdy hakowe;

- Źródła wszechkierunkowe – wentylacja hali, urządzenia odciągowe z linii demontażowych;
- Źródła wtórne, hala rozbiórki z pracującymi w jej wnętrzu urządzeniami mechanicznymi.

#### **I.7.4.1. Emisja hałasu pochodzącego od pojazdów mechanicznych**

Na terenie zakładu będzie występować następujące natężenie ruchu pojazdów mechanicznych, będących źródłem emisji hałasu:

- wjazd drogą od strony zachodniej: 16 poj. ciężarowych przywożących i wywożących odpady (łącznie 32 operacji) w ciągu 8 godzin dnia;
- ruch po drogach wewnętrznych: 8 poj. ciężkich (pojazdy hakowe) (łącznie 16 operacji) w ciągu 8 godzin dnia;

Dla operacji tych przyjmuje się następujące wartości poziomów mocy akustycznej:

- starty pojazdów: 100 dB (poj. lekkie) i 105 dB (poj. ciężkie);
- hamowania: 98 dB (po. lekkie) i 111 dB (poj. ciężkie);
- jazda po terenie: 99,5 dB (poj. lekkie) i 101,5 dB (poj. ciężkie).

W Zakładzie znajdować się będą 2 place manewrowe oraz 1 parking dla samochodów osobowych.

#### **I.7.4.2. Emisja hałasu pochodzącego od stacjonarnych urządzeń mechanicznych**

Głównymi źródłami hałasu w hali produkcyjnej (stanowiącej kubaturowe źródło hałasu) będzie 6 ciągów produkcyjnych (linii) oraz pojedyncze urządzenia mechaniczne i elektronarzędzia wykorzystywane na poszczególnych stanowiskach pracy. Ww. źródła hałasu uruchomione będą w godzinach pracy w zakładzie tj. w godzinach od 6.<sup>00</sup> do godz. 22.<sup>00</sup>.

- Oddziaływanie akustyczne hali produkcyjnej określone jest, jako średnia wartość poziomu przy jej ścianach wewnątrz hali w wysokości  $L_{eqA}=85$  dB i średniej izolacyjności hali w wysokości  $R_A=30$  dB.

Moce akustyczne wentylatorów dachowych oraz systemów odciągu powietrza znad linii demontażowych, stanowiących zewnętrzne punktowe źródła hałasu, wynosić będą w przedziale 67,5 do 70 dB.

#### **I.7.4.3. Dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem**

Wartości dopuszczalne poziomu dźwięku (A) emitowanego do środowiska określa się na podstawie Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, poz. 826) z uwzględnieniem zapisów miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego (mpzp) terenów sąsiadujących z zakładem lub faktycznego zagospodarowania terenu. Ze względu na brak mpzp wartości dopuszczalne określa się na podstawie faktycznego zagospodarowania terenów sąsiadujących, które jest następujące:

- od strony południowej znajduje się działka nieużytkowana na bieżąco, zmagazynowana duża ilość opon odpadowych itp., warsztat mechaniczny napraw i budowy cylindrów oraz urządzeń hydraulicznych dla górnictwa "Stankop", przedsiębiorstwo produkcyjno-usługowo - handlowe;

- od strony północnej i wschodniej znajdują się tereny o charakterze rekreacyjno wypoczynkowym, tj. tereny Stadniny Koni "Szarża" w Bołęcinie,
- po stronie zachodniej znajduje się firma "Kruszgeo" Przedsiębiorstwo Produkcji Kruszywa i Usług Geologicznych Bołęcín ul. Fabryczna.

Najbliższa zabudowa mieszkaniowa znajduje się w odległości 500 m od granicy nieruchomości w kierunku południowo – zachodnim.

Wartości dopuszczalne poziomów hałasu określa się dla następujących terenów wokół inwestycji:

- tereny rekreacyjno – wypoczynkowe (tereny Stadniny Koni „Szarża” w Bołęcinie): 55 dB (dzień) i 45 dB (noc), zgodnie z tab. 1 pkt. 3c załącznika do ww. rozporządzenia;
- tereny zabudowy mieszkaniowej: 55 dB (dzień) i 45 dB (noc), zgodnie z tab. 1 pkt. 3b i 3d załącznika do ww. rozporządzenia.

## II. Ustalam rodzaj, ilości oraz warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnej eksploatacji instalacji.

### II.1. Emisja łączna substancji zanieczyszczających do powietrza z instalacji

Łącznie dla całej instalacji emisja zanieczyszczeń do powietrza wynosi:

Substancja	Nr CAS	Mg/rok
dwutlenek siarki	7446-09-5	<b>0,172</b>
dwutlenek azotu	10102-44-0	<b>0,276</b>
tlenek węgla	630-08-0	<b>0,078</b>
pył PM10	-	<b>0,0246</b>

### II.2. Dopuszczalne wielkości emisji dla źródeł emisji i emitorów.

#### II.2.1. Emisja ze źródeł technologicznych

##### II.2.1.1. Parametry emitorów technologicznych

Nazwa	Rodzaj emitora	Źródło emisji	Substancje	Wysokość [m]	Średnica [m]	Czas pracy [h]	Urządzenia ochrony powietrza
E1	wentylator ścienny (wyrzutnia pozioma)	odprowadzenie zapyłonego powietrza z linii technologicznych	pył PM10	11	1,0	4800	stacja filtracyjna
E2	wentylator ścienny (wyrzutnia pozioma)	demontaż świetlówek	pył PM10	11	0,5	4800	zespół filtra odpylającego, oraz filtra z węglem aktywnym
W1	wentylator dachowy	procesy demontażu	pył PM10	12,5	0,5	4800	cyklony i filtry workowe

Nazwa	Rodzaj emitora	Źródło emisji	Substancje	Wysokość [m]	Średnica [m]	Czas pracy [h]	Urządzenia ochrony powietrza
W2	wentylator dachowy	procesy demontażu	pył PM10	12,5	0,5	4800	cyklony i filtry workowe
W3	wentylator dachowy	procesy demontażu	pył PM10	12,5	0,5	4800	cyklony i filtry workowe
W4	wentylator dachowy	procesy demontażu	pył PM10	12,5	0,5	4800	cyklony i filtry workowe
W5	wentylator dachowy	procesy demontażu	pył PM10	12,5	0,5	4800	cyklony i filtry workowe
W6	wentylator dachowy	procesy demontażu	pył PM10	12,5	0,5	4800	cyklony i filtry workowe

### II.2.1.2. Wielkości dopuszczalnej emisji dla poszczególnych emitatorów technologicznych

Emitor	Substancja	Emisja [kg/h]
E1	pył PM10	0,003833
E2	pył PM10	0,000300
W1	pył PM10	0,000012
W2	pył PM10	0,000012
W3	pył PM10	0,000012
W4	pył PM10	0,000012
W5	pył PM10	0,000012
W6	pył PM10	0,000012

### II.2.2. Kotłownia

Budynek socjalno – bytowy będzie ogrzewany za pomocą kotłowni gazowej o mocy 0,5 MW. Kotłownia wyposażona będzie w 2 kotły, pracujące równolegle i posiadające 1 wspólny emitator. Kotłownia służy do ogrzewania pomieszczeń w okresie zimowym. Czas pracy kotłowni – 2400 h/rok, w okresie zimowym.

Wysokość emitatora kotłowni wynosi 14 m.

#### II.2.2.1. Parametry emitatora kotłowni

Nazwa	Rodzaj emitora	Źródło emisji	Substancje	Wysokość [m]	Średnica [m]	Czas pracy [h]	Urządzenia ochrony powietrza
K	komin	kotłownia	dwutlenek azotu	14	0,25	2400	Brak
			dwutlenek siarki				
			pył PM10				
			tlenek węgla				

Kotłownia opalana będzie paliwem gazowym o wartości opałowej 25 MJ/m<sup>3</sup>.

### II.2.2.2. Wielkości dopuszczalnej emisji dla poszczególnych kotłów

Substancja	Emisja	
	średnia [kg/h]	roczna [Mg/rok]
<b>KOCIOŁ K1</b>		
dwutlenek azotu	0,05760	0,138
dwutlenek siarki	0,00360	0,086
pył PM10	0,00068	0,002
tlenek węgla	0,01620	0,039
<b>KOCIOŁ K2</b>		
dwutlenek azotu	0,05760	0,138
dwutlenek siarki	0,00360	0,086
pył PM10	0,00068	0,002
tlenek węgla	0,01620	0,039
<b>Razem emitator K</b>		
dwutlenek azotu	0,11520	0,278
dwutlenek siarki	0,00720	0,176
pył PM10	0,00135	0,004
tlenek węgla	0,03240	0,078

**III. Ustalam rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, przez firmę BIOSYSTEM S.A. S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków**

#### III.1. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod od- padu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	1
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	70
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane, jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	100
4.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane, jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01*	80
5.	13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane, jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	60
	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane, jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	40
6.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	90
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
8.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	1
9.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny zabest	1
10.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1500
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	60
12.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikłowo-kadmowe	5
13.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	6
14.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	6
15.	19 12 11*	inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	6

### III.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	15
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	45
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	50
5.	15 01 04	Opakowania z metali	50
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	12
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	5
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	5
10.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14*	3
11.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*	7000
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03*)	700
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	600
14.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	200
15.	19 12 01	Papier i tektura	500
16.	19 12 02	Metale żelazne	15 000
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	4 000
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	9 500
19.	19 12 05	Szkło	8 000
20.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06*	2 500
21.	19 12 08	Tekstylia	100
22.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż	240



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
		wymienione w 19 12 11	

### III.3. Dodatkowe warunki w zakresie wytwarzania odpadów

- Odpady wyszczególnione w punktach III.1. i III.2. sentencji decyzji wytwarzane będą przez BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków w wyniku eksploatacji instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę odpadów niebezpiecznych oraz funkcjonowania zakładu. Instalacja znajduje się na terenie zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przy ul. Fabrycznej w Bołęcinie (działki o nr ewid. 666/65, 666/66, 666/67), do którego BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków posiada tytuł prawny.

Instalacja składa się z 6 następujących linii technologicznych:

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.

Źródłami emisji odpadów będą:

- instalacja do odzysku odpadów: odpady zawierające rtęć, odpadowy toner drukarski, oleje, czynnik chłodniczy, płyny zapobiegające zamarzaniu, zużyte urządzenia zawierające wolny azbest, elementy lub części usunięte z zużytych urządzeń, baterie i akumulatory, drewno, magnetyczne i optyczne nośniki informacji, papier i tektura, metale żelazne, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne i guma, szkło, tekstylia, inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów;
- funkcjonowanie zakładu: sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, ubrania ochronne, opakowania.

Charakterystyka instalacji oraz opis stosowanych procesów technologicznych zostały szczegółowo przedstawione sentencji niniejszej decyzji.

- Przedmiotowa działalność, jak również gospodarka wytwarzanymi w jej wyniku odpadami, będzie prowadzona zgodnie z przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach, ustawy o zużyтым sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, ustawy o bateriach i akumulatorach, a także wymaganiami wynikającymi z przepisów odrębnych, przy zachowaniu warunków określonych w niniejszym pozwoleniu.

### **III.4. Ustaliam następujące sposoby dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami:**

Wytwarzane odpady, wyszczególnione w punktach III.1. i III.2. sentencji niniejszej decyzji, będą przekazywane innym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie poszczególnymi rodzajami odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Wytwarzane odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku lub do recyklingu, a w przypadku braku możliwości ich odzysku czy recyklingu do unieszkodliwiania. Odpady w postaci zużytych baterii i zużytych akumulatorów będą przekazywane zbierającemu zużyte baterie lub zużyte akumulatory lub prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub zużytych akumulatorów.

Transport przekazywanych odpadów do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwiania, będzie realizowany przez podmioty odbierające poszczególne rodzaje odpadów lub we własnym zakresie, zgodnie z art. 28 ust. 9 ustawy o odpadach, w sposób niepowodujący zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

### **III.5. Określam miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów**

Wytwarzane odpady niebezpieczne, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane będą w wiacie produkcyjnej - magazyn odpadów niebezpiecznych. Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane będą w wydzielonym i oznakowanym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 - magazyn odpadów innych niż niebezpieczne oraz na placu magazynowym, zlokalizowanych na terenie zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przy ul. Fabrycznej w Bołęcinie, do którego firma BIOSYSTEM S.A. S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków posiada tytuł prawny.

Wytworzone odpady magazynowane będą w oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, selektywnie, w sposób opisany w poniższej tabeli. Miejsca magazynowania będą szczelne, wybetonowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.

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

Odpady będą magazynowane według poniższego zestawienia:

#### **Odpady niebezpieczne:**

<b>L.p.</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Miejsce i sposób magazynowania odpadu</b>
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	W szczelnych, specjalistycznych, oznakowanych pojemnikach wykonanych z tworzywa niereagującego z magazynowanym odpadem, w wiacie produkcyjnej - magazyn odpadów niebezpiecznych.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	W szczelnych, specjalistycznych, oznakowanych pojemnikach wykonanych z tworzywa niereagującego z magazynowanym odpadem, w wiacie produkcyjnej - magazyn odpadów niebezpiecznych.
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane, jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Selektywnie, w szczelnych, oznakowanych pojemnikach lub beczkach, w wiacie produkcyjnej - magazyn odpadów niebezpiecznych, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr 192, poz. 1968).
4.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane, jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01*	
5.	13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane, jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	
6.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane, jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	
7.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	W specjalistycznych butlach oznakowanych zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 16 sierpnia 2004 r. (Dz. U. Nr 195 poz.2007) w wiacie produkcyjnej - magazyn odpadów niebezpiecznych.
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	W szczelnym, oznakowanym, metalowym pojemniku, wykonanym z tworzywa niereagującego z magazynowanym odpadem, w wiacie produkcyjnej - magazyn odpadów niebezpiecznych.
9.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	W szczelnym, oznakowanym, zbiorniku lub beczce, wykonanych z tworzywa niereagującego z magazynowanym odpadem, w wiacie produkcyjnej - magazyn odpadów niebezpiecznych.
10.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	W szczelnym, oznakowanym kontenerze, wykonanym z tworzywa niereagującego z magazynowanym odpadem w wiacie produkcyjnej - magazyn odpadów niebezpiecznych.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	W szczelnym, oznakowanym kontenerze, wykonanym z tworzywa nie-reagującego z magazynowanym odpadem, w wiacie produkcyjnej – magazyn odpadów niebezpiecznych.
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Selektywnie w szczelnym, oznakowanym, pojemniku, wykonanym z tworzywa niereagującego z magazynowanym odpadem w wiacie produkcyjnej - magazyn odpadów niebezpiecznych.
13.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
14.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
15.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	W szczelnym, oznakowanym kontenerze, wykonanym z tworzywa nie-reagującego z magazynowanym odpadem w wiacie produkcyjnej – magazyn odpadów niebezpiecznych.
16.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	W szczelnym, oznakowanym kontenerze, wykonanym z tworzywa nie-reagującego z magazynowanym odpadem w wiacie produkcyjnej – magazyn odpadów niebezpiecznych.

**Odpady inne niż niebezpieczne:**

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	W oznakowanych, szczelnych pojemnikach, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 - magazyn odpadów innych niż niebezpieczne.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie, w oznakowanych pojemnikach na placu magazynowym.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	
5.	15 01 04	Opakowania z metali	
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
10.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14*	W szczelnym, oznakowanym, zbiorniku lub beczce, wykonanych z tworzywa niereagującego z magazynowanym odpadem, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 - magazyn odpadów innych niż niebezpieczne.
11.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*	W oznakowanych kontenerach, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 - magazyn odpadów innych niż niebezpieczne.
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03*)	Selektywnie, w szczelnych, oznakowanych, specjalistycznych pojemnikach nieprzewodzących prądu, odpornych na działanie substancji zawartych w nich, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 - magazyn odpadów innych niż niebezpieczne.
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
14.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	W oznakowanych pojemnikach lub pudłach kartonowych, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 - magazyn odpadów innych niż niebezpieczne.
15.	19 12 01	Papier i tektura	Selektywnie, w oznakowanych pojemnikach na placu magazynowym.
16.	19 12 02	Metale żelazne	
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
19.	19 12 05	Szkło	
20.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06*	W oznakowanych pojemnikach (drobne elementy) lub luzem w sposób uporządkowany na placu magazynowym.
21.	19 12 08	Tekstylia	W oznakowanych pojemnikach, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 - magazyn odpadów innych niż niebezpieczne.
22.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	W oznakowanych, szczelnych pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 - magazyn odpadów innych niż niebezpieczne.

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

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

Odpady niebezpieczne:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
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	2 000
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209* do 16 02 12*	1 000
4.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	800
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	100
6.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikłowo-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	7 000
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:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	3
2.	09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11*	2
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09* do 16 02 13	11 500
4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*	6 800
5.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03*)	300

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
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 miejsce prowadzenia odzysku odpadów

Miejscem prowadzenia odzysku odpadów wyszczególnionych w punkcie IV.1 sentencji decyzji będzie zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego 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 m<sup>2</sup>;
- wiaty produkcyjnej (przy hali produkcyjnej) – 350,22 m<sup>2</sup>;
- wiaty magazynowej nr 2 (w tym śmietnikowa) – 6,30 m<sup>2</sup>;
- wiaty magazynowej nr 3 (przy bud. biur.-soc.) – 652,83 m<sup>2</sup>;
- budynku administracyjno-socjalnego (biurowo-socjalny) – 496,18 m<sup>2</sup>.

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

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

Wiaty 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:

- nieprzepuszczalne podłóża,
- kanalizację odprowadzającą ścieki przemysłowe przez separator do zbiornika wybieralnego,
- zadaszenie zapobiegające oddziaływaniu czynników atmosferycznych i zabezpieczenie uniemożliwiające dostęp osobom postronnym,
- wagę do ustalenia masy odpadów,
- magazyn na zdemontowane części składowe przeznaczone do ponownego użycia,
- specjalistyczne pojemniki służące do magazynowania baterii, kondensatorów oraz innych odpadów zawierających składniki niebezpieczne,
- kontenery, pojemniki na pozostałe odpady,
- urządzenia zapewniające oczyszczanie wód opadowych i roztopowych.

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.3. Ustalam grupy i rodzaje sprzętu elektrycznego i elektronicznego

Określam grupy i rodzaje sprzętu elektrycznego i elektronicznego, jakie zgodnie z ustawą z dnia 29 lipca 2005 roku o zużyтым sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. Nr 180, poz. 1495 z późniejszymi zmianami) mogą być przyjmowane do zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przy ul. Fabrycznej w Bołęcinie, należącego do BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków:

Grupa	Rodzaj sprzętu elektrycznego i elektronicznego
1	2
<b>1</b>	<b>Wielkogabarytowe urządzenia gospodarstwa domowego</b>
	1. Wielkogabarytowe urządzenia chłodzące
	2. Chłodziarki
	3. Zamrażarki
	4. Pozostałe wielkogabarytowe urządzenia używane do chłodzenia, konserwowania i przechowywania żywności
	5. Pralki
	6. Suszarki do ubrań
	7. Zmywarki
	8. Urządzenia kuchenne, w tym kuchenki
	9. Piece elektryczne
	10. Elektryczne płyty grzejne
	11. Mikrofalówki
	12. Pozostałe wielkogabarytowe urządzenia używane do gotowania i innego typu przetwarzania żywności
	13. Elektryczne urządzenia grzejne
	14. Grzejniki elektryczne
	15. Pozostałe wielkogabarytowe urządzenia używane do ogrzewania pomieszczeń, łóżek, mebli wypoczynkowych
	16. Wentylatory elektryczne
	17. Urządzenia klimatyzacyjne
	18. Pozostały sprzęt wentylujący, wyciągi wentylacyjne i sprzęt konfekcjonujący
<b>2</b>	<b>Małogabarytowe urządzenia gospodarstwa domowego</b>
	1. Odkurzacze
	2. Zamiatacze do dywanów
	3. Pozostałe urządzenia czyszczące
	4. Urządzenia używane do szycia, dziania, tkania i innego typu przetwarzania wyrobów włókienniczych
	5. Żelazka i pozostałe urządzenia do prasowania, maglowania i pozostałe urządzenia służące do pielęgnacji ubrań
	6. Tostery
	7. Frytkownice
	8. Rozdrabniacze, młynki do kawy oraz urządzenia do otwierania i zamykania pojemników i opakowań
	9. Noże elektryczne
	10. Urządzenia do strzyżenia włosów, suszenia włosów, szczotkowania zębów, golenia, masażu oraz pozostałe urządzenia do pielęgnacji ciała

<b>Grupa</b>	<b>Rodzaj sprzętu elektrycznego i elektronicznego</b>
	11. Zegary, zegarki oraz urządzenia do celów odmierzania, wskazywania lub rejestrowania czasu
	12. Wagi
	13. Pozostałe małogabarytowe urządzenia gospodarstwa domowego
<b>3</b>	<b>Sprzęt teleinformatyczny i telekomunikacyjny</b>
	A. Scentralizowane przetwarzanie danych:
	1. Komputery duże
	2. Stacje robocze
	3. Jednostki drukujące
	B. Komputery osobiste:
	1. Komputery osobiste stacjonarne, w tym procesor, mysz, monitor i klawiatura
	2. Laptopy, w tym procesor, mysz, monitor i klawiatura
	3. Notebooki
	4. Notepady
	5. Drukarki
	6. Sprzęt kopiujący
	7. Elektryczne i elektroniczne maszyny do pisania
	8. Kalkulatory kieszonkowe i biurowe
	9. Pozostały sprzęt do zbierania, przechowywania, przetwarzania, prezentowania lub przekazywania informacji drogą elektroniczną
	10. Terminale i systemy użytkownika
	11. Faksy
	12. Teleksy
	13. Telefony
	14. Automaty telefoniczne
	15. Telefony bezprzewodowe
	16. Telefony komórkowe
	17. Systemy zgłoszeniowe/sekretarki automatyczne
	18. Pozostałe produkty lub sprzęt służący do transmisji głosu, obrazu lub innych informacji za pomocą technologii telekomunikacyjnej
<b>4</b>	<b>Sprzęt audiowizualny</b>
	1. Odbiorniki radiowe
	2. Odbiorniki telewizyjne
	3. Kamery video
	4. Sprzęt video
	5. Sprzęt hi-fi
	6. Wzmacniacze dźwięku
	7. Instrumenty muzyczne
	8. Pozostałe produkty lub urządzenia wykorzystywane do nagrywania lub kopiowania dźwięku lub obrazów, w tym sygnałów, lub wykorzystujące technologie przesyłu dźwięku i obrazu inne niż telekomunikacyjne
<b>5</b>	<b>Sprzęt oświetleniowy</b>
	1. Oprawy oświetleniowe do lamp fluorescencyjnych, z wyjątkiem opraw oświetleniowych stosowanych w gospodarstwach domowych
	2. Liniowe lampy fluorescencyjne

<b>Grupa</b>	<b>Rodzaj sprzętu elektrycznego i elektronicznego</b>
	3. Kompaktowe lampy fluorescencyjne
	4. Pozostałe urządzenia oświetleniowe służące do celów rozpraszania i kontroli światła, z wyjątkiem żarówek
<b>6</b>	<b>Narzędzia elektryczne i elektroniczne, z wyjątkiem wielkogabarytowych, stacjonarnych narzędzi przemysłowych</b>
	1. Wiertarki
	2. Piły
	3. Maszyny do szycia
	4. Urządzenia do skręcania, mielenia, piaskowania, przemiału, piłowania, cięcia, nawiercania, robienia otworów, nabijania, składania, gięcia lub podobnych metod przetwarzania drewna, metalu i innych materiałów
	5. Narzędzia do nitowania, przybijania lub przyśrubowania lub usuwania nitów, gwoździ, śrub lub podobnych zastosowań
	6. Narzędzia do spawania, lutowania lub podobnych zastosowań
	7. Urządzenia do rozpylania, rozprowadzania, rozpraszania lub innego typu nanoszenia cieczy lub substancji gazowych innymi metodami
	8. Narzędzia do koszenia trawy lub innych prac ogrodniczych
	9. Pozostałe narzędzia elektryczne i elektroniczne
<b>7</b>	<b>Zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy</b>
	1. Kolejki elektryczne lub tory wyścigowe
	2. Kieszonkowe konsole do gier video
	3. Gry video
	4. Komputerowo sterowane urządzenia do uprawiania sportów rowerowych, nurkowania, biegania, wiosłowania
	5. Sprzęt sportowy z elektrycznymi lub elektronicznymi częściami składowymi
	6. Automaty uruchamiane monetą, banknotem (pieniądem papierowym), żetonem lub innym podobnym artykułem
	7. Pozostałe zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy
<b>8</b>	<b>Wyroby medyczne, z wyjątkiem wszystkich wszczepianych i skażonych produktów</b>
	1. Sprzęt do radioterapii
	2. Sprzęt do badań kardiologicznych
	3. Sprzęt do dializoterapii
	4. Sprzęt do wentylacji płuc
	5. Urządzenia medyczne wykorzystujące technikę nuklearną
	6. Sprzęt laboratoryjny do diagnostyki in vitro
	7. Analizatory
	8. Zamrażarki laboratoryjne
	9. Testy płodności
	10. Pozostałe urządzenia do wykrywania, zapobiegania, monitorowania, leczenia, łagodzenia przebiegu choroby, urazów lub niepełnosprawności
<b>9</b>	<b>Przyrządy do nadzoru i kontroli</b>
	1. Czujniki dymu
	2. Regulatory ciepła
	3. Termostaty

<b>Grupa</b>	<b>Rodzaj sprzętu elektrycznego i elektronicznego</b>
	4. Urządzenia pomiarowe, ważące lub do nastawu używane w gospodarstwie domowym lub jako sprzęt laboratoryjny
	5. Pozostałe przyrządy nadzoru i kontroli używane w obiektach i instalacjach przemysłowych (np. w panelach sterowniczych)
<b>10</b>	<b>Automaty do wydawania</b>
	1. Automaty do wydawania napojów gorących
	2. Automaty do wydawania butelek lub puszek z zimnymi i gorącymi napojami
	3. Automaty do wydawania produktów stałych
	4. Automaty do wydawania pieniędzy – bankomaty
	5. Inne wydające wszelkiego rodzaju produkty

#### **IV.4. Szczegółowy opis metody odzysku odpadów, w tym wskazanie procesu odzysku**

Odpady w postaci zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego będą poddawane procesowi odzysku określone w załączniku nr 5 do ustawy o odpadach, jako R14 – Inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub części oraz R15 – Przetwarzanie odpadów, w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recyklingu. Odpady inne niż zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny będą poddawane procesowi odzysku określone w załączniku nr 5 do ustawy o odpadach, jako R15 – Przetwarzanie odpadów, w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recyklingu.

Przyjęty zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny oraz inne odpady będą ważone (waga samochodowa przy wjeździe), a następnie gromadzone na szczelnym i utwardzonym podłożu w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3.

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 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 który 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 składniki niebezpieczne, materiały lub części składowe, określone w załączniku nr 2 do ustawy z dnia 29 lipca 2005 roku o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym ustawy (Dz. U. Nr 180, poz. 1495 z późniejszymi zmianami).

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. Pełnosprawne elementy zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego po sprawdzeniu stanu technicznego będą przez Spółkę odsprzedawane. Do czasu odsprzedaży elementy te będą magazynowane w opisanych pojemnikach, w wydzielonym na ten cel pomieszczeniu na terenie hali produkcyjnej.

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 z dnia 20 kwietnia 2004 r. o substancjach zubażających warstwę ozonową (Dz. U. Nr 121, poz. 1263 z późniejszymi zmianami) oraz rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 2 września 2004 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla wyposażenia technicznego stosowanego przy wykonywaniu działalności związanej z substancjami kontrolowanymi (Dz. U. Nr 202, poz. 2071).

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 niemożliwy.

### **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 taśmociągiem 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 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 międzyziamowej 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 wykrapalania 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.

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

### **Linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów**

Na stanowisku demontażu telewizorów oraz monitorów prowadzony będzie ręczny demontaż poprzez rozdzielenie urządzenia na kineskop i pozostałą część. Wydzielony kineskop zostanie przetransportowany taśmociągiem 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”.

### **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. 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 nienadające 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.

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.

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

### **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 wyłapywać pyły i rozpylony luminoфор, 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 wychwytyającego cząstki pyłów i par rtęci ze skutecznością 100%, działającego na zasadzie adsorpcji oraz szafy elektrycznej sterującej całym procesem.

### **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 zgniatane przez walce, a następnie cięte nożami na krótkie odcinki o wielkościach rzędu od 2 do 4 mm. Następnie ściągana będzie izolacja przez urządzenie do zdzierania izolacji z kabli. W kolejnym etapie mieszanina pociętych i odizolowanych kabli będzie podlegać procesowi separacji grawitacyjnej – rozdział mieszaniny wskutek zróżnicowanego ciężaru właściwego składników mieszaniny poprzez wprowadzenie ich w ruch – drgania. W wyniku takiej separacji powstanie czysty metal i tworzywa sztuczne, stanowiące osłonę kabli elektrycznych.

### **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.

**IV.5. 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 Bolesławcu, do którego BIOSYSTEM S.A. S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków posiada tytuł prawny. Odpady magazynowane będą selektywnie, w sposób opisany w poniżej tabeli, w wydzielonym i oznakowanym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3. 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.

Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
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 160209* 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	



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
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:

L. p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	W opisanych pojemnikach, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3.
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.
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.
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.

L. p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
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.
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.
7.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	W opisanych, specjalistycznych pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3.
8.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10*	W opisanych pojemnikach i kontenerach, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3.
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.
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.

Konieczność magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów.

**V. BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków** prowadzić będzie równocześnie zbieranie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

**V.1. Wyszczególnienie odpadów przewidzianych do zbierania:**

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
<b>Odpady niebezpieczne</b>		
1.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
2.	09 01 11*	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03
3.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09
4.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC
5.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny zabest
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09* do 16 02 12*
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikłowo-kadmowe
10.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć
11.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
12.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
13.	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
14.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21* i 20 01 23* zawierające niebezpieczne składniki
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>		
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17
2.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii
3.	09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11*
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09* do 16 02 13
5.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*
6.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03*)
7.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory
8.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji
9.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10*
10.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33*
11.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21*, 20 01 23* i 20 01 35*

## V.2. Ustalam miejsce zbierania odpadów

Zbieranie odpadów prowadzone będzie przez BIOSYSTEM S.A. S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków na terenie zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przy ul. Fabrycznej w Bołężynie.

### V.3. Ustalam miejsce i sposób magazynowania zbieranych odpadów

Zbierane odpady magazynowane będą w budynku zlokalizowanym na terenie zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przy ul. Fabrycznej w Bołężynie, do którego BIOSYSTEM S.A. S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, posiada tytuł prawny. Zebrane odpady będą magazynowane w sposób selektywny w wydzielonym, opisanym i przystosowanym pomieszczeniu na hali produkcyjnej. 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. Odpady zbierane magazynowane będą oddzielnie, w innym miejscu niż odpady wytwarzane i odpady przeznaczone do odzysku.

#### Szczegółowy opis sposobów i miejsc magazynowania odpadów:

Odpady niebezpieczne:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierające substancje niebezpieczne	W specjalistycznych, oznakowanych pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu na hali produkcyjnej.
2.	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 na hali produkcyjnej.
3.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	W opisanych, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach nieprzewodzących prądu, odpornych na działanie substancji w nich zawartych w wydzielonym pomieszczeniu na hali produkcyjnej.
4.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Luzem w wydzielonym w wydzielonym pomieszczeniu na hali produkcyjnej.
5.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	W opisanych, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach nieprzewodzących prądu, odpornych na działanie substancji w nich zawartych w wydzielonym pomieszczeniu na hali produkcyjnej.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209* do 16 02 12*	W opisanych, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach nieprzewodzących prądu, odpornych na działanie substancji w nich zawartych w wydzielonym pomieszczeniu na hali produkcyjnej.
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	W opisanych, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach nieprzewodzących prądu, odpornych na działanie substancji w nich zawartych w wydzielonym pomieszczeniu na hali produkcyjnej.
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	W opisanych, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach nieprzewodzących prądu, odpornych na działanie substancji w nich zawartych w wydzielonym pomieszczeniu na hali produkcyjnej.
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	W opisanych, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach nieprzewodzących prądu, odpornych na działanie substancji w nich zawartych w wydzielonym pomieszczeniu na hali produkcyjnej.
10.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	W opisanych, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach nieprzewodzących prądu, odpornych na działanie substancji w nich zawartych w wydzielonym pomieszczeniu na hali produkcyjnej.
11.	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 na hali produkcyjnej.
12.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Luzem w wydzielonym pomieszczeniu na hali produkcyjnej.
13.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi	W opisanych, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
		mi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	nieprzewodzących prądu, odpornych na działanie substancji w nich zawartych w wydzielonym pomieszczeniu na hali produkcyjnej.
14.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21* i 20 01 23* zawierające niebezpieczne składniki	W opisanych, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach nieprzewodzących prądu, odpornych na działanie substancji w nich zawartych w wydzielonym pomieszczeniu na hali produkcyjnej.

Odpady inne niż niebezpieczne:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	W specjalistycznych, opisanych pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu na hali produkcyjnej.
2.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	W opisanych pojemnikach, w wydzielonym pomieszczeniu magazynowym na hali produkcyjnej.
3.	09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11*	W opisanych pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu na hali produkcyjnej.
4.	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 na hali produkcyjnej.
5.	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 na hali produkcyjnej.
6.	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 na hali produkcyjnej.
7.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	W opisanych, szczelnych, specjalistycznych pojemnikach

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
			nieprzewodzących prądu, odpornych na działanie substancji w nich zawartych w wydzielonym pomieszczeniu na hali produkcyjnej.
8.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	W opisanych, specjalistycznych pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu na hali produkcyjnej.
9.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10*	W opisanych pojemnikach i kontenerach w wydzielonym pomieszczeniu na hali produkcyjnej.
10.	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 na hali produkcyjnej.
11.	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 na hali produkcyjnej.

#### **V.4. Ustaliam sposób dalszego gospodarowania zbieranymi odpadami**

Odpady w postaci zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przekazywane będą prowadzącemu zakład przetwarzania wpisanemu do rejestru, zgodnie z ustawą o zużyтым sprzęcie elektrycznym i elektronicznym. Odpady w postaci zużytych baterii i zużytych akumulatorów będą przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub zużytych akumulatorów.

Pozostałe odpady będą przekazywane innym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie poszczególnymi rodzajami odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Zbierane odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku lub do recyklingu, a w przypadku braku możliwości ich odzysku czy recyklingu do unieszkodliwiania.

Transport przekazywanych odpadów będzie realizowany przez podmioty odbierające poszczególne rodzaje odpadów lub we własnym zakresie, zgodnie z art. 28 ust. 9 ustawy o odpadach, w sposób niepowodujący zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

#### **V.5. Ustaliam wymagania dla osób pracujących przy procesach odzysku i zbierania odpadów**

- Nadzór nad przebiegiem procesów odzysku i zbierania odpadów będzie sprawowany przez osoby upoważnione, posiadające kwalifikacje i odpowiednie doświadczenie zawodowe w tym zakresie.
- Pracownikom zatrudnionym przy procesach odzysku i zbierania odpadów zapewnione zostaną warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej, zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami w sprawie ogólnych przepisów BHP.

#### **VI. Ustaliam wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji zanieczyszczeń do środowiska**

##### **VI.1. W zakresie ochrony przed odpadami:**

- Eksploatacja instalacji przy zachowaniu warunków określonych w niniejszym pozwoleniu, a także wymagań wynikających z przepisów odrębnych.
- Prowadzenie segregacji wszystkich rodzajów wytwarzanych odpadów.
- Właściwe, selektywne magazynowanie odpadów.
- Prowadzenie kontroli na poszczególnych stanowiskach pracy w zakresie prawidłowego funkcjonowania maszyn i urządzeń oraz w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami wytwarzanymi, odzyskiwanymi i zbieranymi.
- Stosowane instalacje, maszyny i urządzenia poddawane będą systematycznym przeglądom technicznym, konserwacyjnym i naprawczym.
- Prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej.
- Systematyczne szkolenie całej załogi w zakresie prawidłowych zasad postępowania z wytwarzanymi, odzyskiwanymi i zbieranymi odpadami, a także w zakresie właściwej obsługi użytkowanego sprzętu.



- Prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, zgodnie z obowiązującym katalogiem odpadów oraz wzorami dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów.

## **VI.2. W zakresie ochrony powietrza**

- Poszczególne obiekty i urządzenia winny posiadać sprawne urządzenia zabezpieczające powietrze atmosferyczne przed zanieczyszczeniami.
- Procesy demontażu sprzętu muszą odbywać się w hali procesowej wyposażonej w wentylatory wyciągowe. Linia przetwarzania sprzętu zwykłego jest obudowana i wyposażona w odsysające powietrze wentylatory (podciśnienie).
- Zasysane przez centralny wentylator powietrze, wraz z pyłem powstającym przy rozbijaniu/mieleniu sprzętu, doprowadzane będzie do hermetycznej stacji filtracyjnej. Tutaj cięższe frakcje substancji oddzielane będą w cyklonach, a pozostałe niewysegregowane w tym procesie, na filtrach workowych.
- Dla ograniczenia uciążliwości związanych z zanieczyszczeniem powietrza atmosferycznego przewidziano następujące działania:
  - wszystkie zainstalowane urządzenia będą poddawane stałej kontroli sprawności,
  - wszelkie awarie będą na bieżąco usuwane by zapewnić maksymalny stopień ochrony atmosfery.
  - kontrolę stanu technicznego filtrów kopertowych,
  - ewidencjonowanie ilości pyłu zebranego w powyższych filtrach,
  - kontrolę pracy i przeglądy okresowe urządzeń ciągu technologicznego pod kątem szczelności centralnego systemu odsysania zanieczyszczeń powstających w trakcie rozdrabniania odpadów,
- Do ogrzewania pomieszczeń biurowych i stanowisk pracy w hali produkcyjnej będą używane kotły grzewcze opalane gazem ziemnym. Są to wysokosprawne urządzenia z pełną automatyką umożliwiającą dostosowanie pracy kotłów do temperatur w pomieszczeniach,

## **VI.3. Metody ochrony przed hałasem**

Lokalizacja przedsięwzięcia i jego eksploatacja nie będzie miała wpływu na wzrost poziomu hałasu w otoczeniu, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. W związku z powyższym nie zachodzi konieczność stosowania dodatkowych zabezpieczeń akustycznych.

## **VI.4. W zakresie ochrony wód i gleby**

### **VI.4.1. Metody ochrony wód powierzchniowych**

Zakład nie korzysta z własnych ujęć wód powierzchniowych, jak również nie odprowadza ścieków bezpośrednio do wód płynących. Wszystkie rodzaje ścieków wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji odprowadzane są do szczelnych zbiorników bezodpływowych i następnie wywożone do punktu zlewnego RPWiK Sp. z o.o. w Chrzanowie. Ponadto stosowane przez Zakład metody w celu ochrony wód powierzchniowych polegają na wdrożeniu technologii bezściekowej, podczyszczaniu ścieków przemysłowych i opadowych w separatorze substancji ropopochodnych oraz stosowaniu dwustopniowego oczyszczania ścieków bytowych (mechaniczne i biologiczne) przed ich odprowadzeniem do zbiorników bezodpływowych.

#### **VI.4.2. Metody ochrony wód podziemnych**

Zakład Przetwarzania Zużytego Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego w Bołęczynie nie posiada własnego ujęcia wód podziemnych, a zapotrzebowanie na wodę do celów socjalno-bytowych oraz do utrzymania czystości na terenie Zakładu realizuje poprzez dostarczanie wody z sieci wodociągowej RPWiK w Chrzanowie. Zakład nie wprowadza ścieków do ziemi, stąd w warunkach normalnej eksploatacji nie wywiera niekorzystnego wpływu na stan wód podziemnych. Metody ochrony wód podziemnych i środowiska gruntowo-wodnego ograniczają się do wyposażenia w rozdzielny system kanalizacji: deszczowej, sanitarnej i przemysłowej zakończonych zbiornikami bezodpływowymi, uszczelnienia i utwardzenia dróg dojazdowych oraz placów manewrowych, zastosowania nieprzepuszczalnych posadzek w budynkach technologicznych, utwardzenia i uszczelnienia powierzchni na których przechowywane są odpady, magazynowania odpadów w szczelnych zbiornikach.

#### **VI.5. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej**

Będzie prowadzony poprzez monitoring efektywności wykorzystania zasobów w ramach gospodarki materiałowo-surowcowej, wodnej i gospodarki odpadami.

W celu kontroli ilości wykorzystywanych do produkcji surowców będzie prowadzony stały monitoring ich zużycia i przerobu.

Zakład prowadził będzie również monitoring ilości zużywanej wody wykorzystywanych do celów socjalnych i utrzymania czystości na podstawie zainstalowanych wodomierzy.

#### **VI.6. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej**

Zużycie energii na potrzeby instalacji będzie mierzone przez liczniki zużycia energii elektrycznej. Wielkość zużycia energii będzie monitorowana i rozliczana z dostawcą energii na podstawie stosownej umowy.

#### **VI.7. Techniczne i organizacyjne metody ochrony środowiska, jako całości**

- Szkolenie pracowników zatrudnionych w Zakładzie w zakresie ochrony środowiska.
- Wymiana urządzeń starych na nowe mające wpływ na minimalizację wprowadzanej emisji do środowiska.
- Prowadzenie stałych kontroli przez kierownictwo Spółki w zakresie przestrzegania przepisów bhp oraz ochrony środowiska i gospodarki odpadami.
- Prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej w celu zapobiegania powstawaniu odpadów.
- Odpady będą magazynowane selektywnie i w sposób bezpieczny, co zapobiega wystąpieniu zjawiska ich negatywnego oddziaływania na środowisko i zdrowie ludzi.
- Wdrażanie uzasadnionych ekonomicznie nowych rozwiązań technicznych obniżających emisję do atmosfery.
- Wyznaczony zostanie pracownik odpowiedzialny za ochronę środowiska lub zawarta zostanie umowa na prowadzenie przez podmiot zewnętrzny lub osobę fizyczną spraw związanych z ochroną środowiska i gospodarką odpadami.
- Prowadzenie aktualizowane, co pół roku ewidencji zawierającej dane w zakresie korzystania ze środowiska.
- Przestrzeganie norm prawnych oraz innych wymagań związanych z ochroną środowiska.

## **VI.8. Metody i sposoby spełnienia najlepszej dostępnej techniki i osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska, jako całości**

Z uwagi na brak dokumentów referencyjnych w zakresie najlepszych dostępnych technik dla przedmiotowej instalacji, ustalono dla tego przypadku ogólne zasady dla realizacji najlepszej dostępnej techniki tj:

- Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń.

W instalacji zostaną zastosowane substancje o małym potencjale zagrożeń; pragmatyka działania przedmiotowej instalacji do demontażu wykazała, że zasięg oddziaływania instalacji spełnia wymogi ochrony środowiska, nie narusza istniejących zasobów środowiskowych oraz w niewielkim stopniu wykorzystuje istniejące zasoby materiałowe.

- Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii.

Instalacja nie wytwarza energii elektrycznej. O efektywnym wykorzystaniu energii elektrycznej decyduje nowoczesność stosowanych urządzeń, a także zastosowanie do oświetlenia energooszczędnych źródeł światła. Na terenie Zakładu będzie użytkowana nowa linia demontażu sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Wszystkie zastosowane urządzenia są urządzeniami nowymi i energooszczędnymi. Do oświetlenia hal, budynków magazynowych, socjalno – bytowych będą zastosowane energooszczędne źródła światła.

- Zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw.

W realizowanej technologii demontażu sprzętu elektronicznego i elektrycznego nie stosuje się na dużą skalę wody. Zużycie wody wynika tylko z potrzeb socjalnych zatrudnionych pracowników i utrzymania czystości. Źródłem zaopatrzenia zaplecza zakładu w wodę do celów socjalnych jest wodociąg miejski. Technologia demontażu prowadzona będzie bez użycia wody, materiałooszczędna i energooszczędna.

- Stosowanie technologii bezodpadowych i małoodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów.

Zakład demontażu sprzętu elektronicznego i elektrycznego jest instalacją służącą do przetworzenia i odzysku odpadów. W swoim charakterze nie jest to technologia powodująca powstawanie odpadów tylko technologia służąca do przekształcenia i przygotowania odpadów do odzysku.

- Rodzaj, zasięg oraz wielkość emisji.

Emisje zostały opisane w poprzednich punktach decyzji a oddziaływania zawierają się w granicach, do których Prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Wykonane analizy wykazały, że eksploatacja przedsięwzięcia nie wymaga działań, mających na celu zapobieganie, ograniczanie lub kompensację przyrodniczą negatywnych oddziaływań na środowisko.

- Wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej.

Zastosowana technologia jest metodą powszechnie stosowaną do przetwarzania sprzętu elektronicznego i elektrycznego. Innowacją stosowanej technologii jest zautomatyzowanie linii technologicznych i ich hermetyzacja (ochrona przed niezorganizowaną emisją substancji, przede wszystkim pyłów, na stanowiskach pracy i pośrednio do środowiska. Przedmiotowa

instalacja w porównaniu z instalacjami preferującymi ręczny demontaż zużytego sprzętu stwarza stosunkowo duży komfort pracy oraz zdecydowanie mniejsze emisje do środowiska, przede wszystkim w aspekcie klimatu akustycznego i ochrony powietrza.

- Postęp naukowo-techniczny.

Zaproponowana technologia jest technologią, której postęp naukowo techniczny oszacowano na poziomie przetestowanych technologii powszechnie eksploatowanych instalacji służących do demontażu sprzętu elektronicznego i elektrycznego.

## **VII. Metody zabezpieczania środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposobami powiadamiania o jej wystąpieniu**

- Na terenie zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przy ul. Fabrycznej w Bołęczynie, do którego BIOSYSTEM S.A. S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, posiada tytuł prawny nie będącą znajdowały się, jak również nie będą powstawały w związku z jego działalnością, substancje niebezpieczne w takich ilościach, które mogłyby spowodować zakwalifikowanie instalacji do zakładów o zwiększonym bądź dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Tym samym zakład nie będzie podlegał obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku w rozumieniu art. 251 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 Nr 25 poz. 150 – tekst jednolity z późn. zm.).
- W przypadku zaistnienia jakichkolwiek nieprzewidzianych okoliczności (np.: sytuacji awaryjnych urządzeń technologicznych, zdarzeń wynikających z błędów ludzkich, działań o charakterze losowym), mogących powodować zagrożenie dla środowiska i ludzi, należy podjąć we własnym zakresie natychmiastowe działania eliminujące lub ograniczające ich skutki, zgodnie z opracowanymi i zatwierdzonymi sposobami postępowania i powiadamiania. O tego rodzaju zdarzeniach należy powiadomić właściwe organy i instytucje m.in. Państwową Straż Pożarną, Małopolskiego Inspektora Ochrony Środowiska, Policje.
- Instalację należy wyposażyć w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.
- Zgodnie z przyjętym w zakładzie systemem organizacji, stosować należy zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii.

## **VIII. Ustalam zakres oraz sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji**

### **VIII.1. Monitoring w zakresie gospodarki odpadami winien obejmować w szczególności**

- Prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów oraz formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych o odpadach, zgodnie z przepisami o odpadach.
- Prowadzenie stosownej dokumentacji oraz sporządzanie sprawozdań wymaganych w związku z przetwarzaniem i zbieraniem zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego – zgodnie z przepisami o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.

- Prowadzenie stosownej dokumentacji oraz sporządzanie sprawozdań wymaganych w związku z przetwarzaniem (sortowaniem) i zbieraniem baterii i akumulatorów – zgodnie z przepisami ustawy o bateriach i akumulatorach.

### **VIII.2. Monitoring ilości zakupywanej wody**

Ilość wody zużywanej w Zakładzie mierzona będzie za pomocą wodomierza zlokalizowanego na sieci wodociągowej przy wadze samochodowej usytuowanej od strony południowej Zakładu. Odczyt stanów wodomierza prowadzony będzie z częstotliwością przynajmniej raz na kwartał.

### **VIII.3. Monitoring ścieków**

Kontrola ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych w instalacji będącej przedmiotem wniosku odbywać się będzie w oparciu o dane pochodzące z odczytów poboru wody na wodomierzu, przy uwzględnieniu zużycia części pobieranej wody na cele socjalne.

### **VIII.4. Monitoring hałasu**

Zgodnie z art. 147 i 148 Prawa Ochrony Środowiska oraz § 10 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody, badania monitoringowe mają być wykonywane raz na dwa lata. Pozostałe wymagania dotyczące pomiarów należy przyjąć zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. - w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody określone są w obowiązujących przepisach. Wyniki pomiarów należy archiwizować przez okres nie krótszy niż 5 lat. Ponadto badania akustyczne należy wykonywać po każdej zmianie technologicznej w instalacji, wpływającej na emisję hałasu do środowiska z całego zakładu.

Dla zakładu należy prowadzić pomiary w dwóch punktach pomiarowych zlokalizowanych na granicy Stadniny Koni „Szarża” w Bołęcinie i na granicy terenów zabudowy mieszkaniowej (od strony zakładu).

### **VIII.5. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza**

Nie ustala się konieczności prowadzenia monitoringu w zakresie ochrony powietrza.

### **VIII.6. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu**

Sprawozdania z monitoringu 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 firmy Biosystem S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, prowadzący przekazywać będzie do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz do Marszałka Województwa Małopolskiego w terminach zgodnych z obowiązującymi rozporządzeniami.

## **IX. Oddziaływanie transgraniczne**

Lokalizacja instalacji i stosowana technologia przetwarzania odpadów nie powoduje oddziaływań transgranicznych w zakresie środowiska.

## **X. Ustalam bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji i urządzeń**

Po zakończeniu eksploatacji instalacji, wszystkie prace należy wykonać zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych, a także zgodnie z potrzebami prawidłowej rekultywacji składowiska odpadów. Wszystkie wytwarzane w wyniku procesu zakończenia eksploatacji instalacji odpady będą zagospodarowane w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie. W przypadku zakończenia działalności instalacji należy opracować szczegółowy harmonogram postępowania i metodologię, jaka będzie stosowana po zakończeniu działania instalacji oraz uzyskać wymagane prawem niezbędne w tym zakresie pozwolenia.

## **XI. Częstotliwość analizy pozwolenia – nie później niż po pięciu latach od dnia wydania pozwolenia.**

## **XII. Odpowiedzialność**

W przypadku naruszenia przepisów ustawy – Prawo ochrony środowiska, ustawy Prawo wodne oraz ustawy o odpadach lub nie przestrzegania warunków niniejszego pozwolenia, zostaną podjęte sankcje w stosunku do BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, określone w wyżej wymienionych aktach prawnych.

## **XIII. Zakres uprawnień.**

Prowadzący instalację nie może dokonywać zmian w uprawnieniach wynikających z niniejszego pozwolenia bez zgody organu udzielającego pozwolenia.

## **XIV. Dodatkowe obowiązki**

Niniejsze pozwolenie nie zwalnia Prowadzącego instalację z obowiązku posiadania innych decyzji administracyjnych wydanych na podstawie odrębnych przepisów umożliwiających prowadzenie instalacji.

## **XV. Termin, od którego jest dopuszczalna emisja**

Emisja zanieczyszczeń jest dopuszczalna od dnia uprawnomocnienia decyzji.

## **XVI. Okres obowiązywania pozwolenia**

Ustalam okres obowiązywania decyzji do 31 sierpnia 2022 r.

## UZASADNIENIE

Firma BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków (poprzednio: Global Electro Trading S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków), działając poprzez pełnomocnika Pana Konrada Pawła Turzańskiego, przedłożyła wniosek wraz z dokumentacją w sprawie udzielenia 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 Bołecinie, należącego do firmy BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków. Wniosek został przedłożony przy piśmie z dnia 8 lutego 2012 r. a następnie uzupełniony aneksami: z dnia 13 kwietnia i 31 maja 2012 r. oraz wyjaśnieniami zawartymi w piśmie z dnia 14 czerwca 2012 r. Pełnomocnik Zarządu Global Electro Trading S.A. pismem z dnia 14 czerwca 2012 r., do którego dołączył wypis z KRS, zawiadomił o zmianie nazwy firmy na BIOSYSTEM S.A. Stąd w decyzji uwzględniono powyższą zmianę i pozwolenie zintegrowane zostało wydane dla prowadzącego: BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków

Dane o przedmiotowym wniosku zostały zamieszczone w publicznie dostępnym wykazie o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z punktem 5 podpunkt 1) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości, do instalacji *do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę*. Zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 45 a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, instalacja ta zdefiniowana jest jako: *zakład przetwarzania w rozumieniu ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. Nr 180, poz. 1495, z 2008 r. Nr 223, poz. 1464 oraz z 2009 r. Nr 79, poz. 666 i Nr 215, poz. 1664), w których przetwarzany jest zużyty sprzęt zawierający substancje i preparaty niebezpieczne*, który zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 45 a) i zaliczony do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. W związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.), organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest Marszałek Województwa Małopolskiego.

Zgodnie z art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wydodrębniiony rachunek bankowy prowadzony przez ministra właściwego do spraw środowiska, jako warunek rozpatrzenia, ww. wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Marszałek Województwa Małopolskiego po dokonaniu analizy dokumentacji dołączonej do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, wezwał Wnioskodawcę pismami z dnia 28 marca 2012 r. i 21 maja 2012 r. do złożenia uzupełnień do wniosku. Wniosek został uzupełniony przy pismach 13 kwietnia 2012 r. i 31 maja 2012 r. W dniu 12 czerwca 2012 r.

odbyło się spotkanie robocze z przedstawicielem Małopolskiego Biura Konsultingowo - Marketingowego s.c. wykonawcą dokumentacji mające na celu wyjaśnienie informacji zawartych we wniosku oraz interpretacji. W piśmie z dnia 12 czerwca 2012 r. Pełnomocnik Zarządu Global Electro Trading S.A. przedłożył dodatkowe wyjaśnienia i interpretacje do informacji zawartych w dokumentacji do wniosku.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Małopolskiego, działając na podstawie art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. Nr 199, poz. 1227 z późn. zm.), zawiadomieniem z dnia 13 czerwca 2012 r. znak: SR.II.7222.1.1.2011, podał do publicznej wiadomości, że na wniosek Global Electro Trading S.A. wszczęte zostało postępowanie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla nowej 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 firmy Global Electro Trading S.A. – obecnie BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków.

W zawiadomieniu tym, Marszałek Województwa Małopolskiego poinformował o możliwości zapoznania się z dokumentacją sprawy, podając miejsce i czas a także o możliwości składania uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie w dniach od 18 czerwca do 9 lipca 2012 r. Przedmiotowe zawiadomienie umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Małopolskiego, na tablicy ogłoszeń BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków oraz na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta w Trzebini. W okresie udostępnienia wniosku nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski do ww. sprawy.

Analizy wniosku dokonano w oparciu o obowiązujące przepisy prawne:

- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości - Dz. U. Nr 122, poz. 1055,
- rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko - Dz. U. Nr 213, poz.,
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu - Dz. U. Nr 47, poz. 281
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu - Dz. U. Nr 16, poz. 87
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, i innych danych oraz terminu i sposobu ich prezentacji - Dz. U. Nr 215, poz. 1366,
- Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody - Dz. U. Nr 206, poz. 1291,
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku - Dz. U. Nr 120, poz. 826,
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),



Instalacja objęta niniejszą decyzją jest instalacją nową. Instalacja prowadzona będzie przez firmę BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków.

Działanie instalacji będącej przedmiotem wniosku obejmuje eksploatację Zakładu przetwarzania (demontażu) zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przy ul. Fabrycznej w Bołęcinie, w którym prowadzone będzie przetwarzanie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w tym demontaż obejmujący usunięcie z tego sprzętu składników niebezpiecznych, materiałów i części składowych, pocięcie oraz przygotowanie do odzysku lub unieszkodliwiania.

Proces demontażu i przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego będzie się odbywał w oparciu o zautomatyzowane linie technologiczne. Wydajność przetwórcza całej instalacji wynosi 50.616 Mg/rok. W skład instalacji objętej decyzją wchodzi:

- Linia technologiczna do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do sprzętu zwykłego,
- Linia technologiczna do przetwarzania urządzeń chłodniczych,
- Linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów,
- Linia technologiczna do demontażu świetlówek,
- Linia technologiczna do demontażu kabli,
- Mobilna linia technologiczna do odzysku baterii i akumulatorów przenośnych.

Odpady wytwarzane będą w wyniku eksploatacji instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę odpadów niebezpiecznych oraz funkcjonowania zakładu. Instalacja znajduje się na terenie zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przy ul. Fabrycznej w Bołęcinie (działki o nr ewidencyjnym 666/65, 666/66, 666/67), do którego BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków posiada tytuł prawny.

Instalacja składa się z 6 linii technologicznych, w których prowadzony będzie odzysk poprzez ręczny i mechaniczny demontaż odpadów oraz sortowanie odpadów (w przypadku baterii przenośnych i akumulatorów przenośnych). Odzysk odpadów prowadzony będzie zgodnie z warunkami określonymi w sentencji niniejszej decyzji.

Wytwarzane odpady będą przekazywane innym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie poszczególnymi rodzajami odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Wytwarzane odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku lub do recyklingu, a w przypadku braku możliwości ich odzysku czy recyklingu do unieszkodliwiania. Odpady w postaci zużytych baterii i zużytych akumulatorów będą przekazywane zbierającemu zużyte baterie lub zużyte akumulatory lub prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub zużytych akumulatorów.

Transport przekazywanych odpadów do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwiania, będzie realizowany przez podmioty odbierające poszczególne rodzaje odpadów lub we własnym zakresie, zgodnie z art. 28 ust. 9 ustawy o odpadach, w sposób niepowodujący zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

Odpady wytwarzane oraz przeznaczone do odzysku magazynowane będą w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny, na terenie, do którego BIOSYSTEM S.A. S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków posiada tytuł prawny.

Ponadto Firma BIOSYSTEM S.A. S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków prowadzić będzie zbieranie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. Zbieranie odpadów prowadzone będzie zgodnie z warunkami określonymi niniejszej decyzji.

Zbierane odpady będą magazynowane w odpowiednio wydzielonym, oznaczonym i przystosowanym do tego celu miejscu, w sposób selektywny, na terenie do którego BIOSYSTEM S.A. S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków posiada tytuł prawny. Odpady zbierane magazynowane będą oddzielnie, w innym miejscu niż odpady wytwarzane i odpady przeznaczone do odzysku.

Odpady w postaci zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przekazywane będą prowadzącemu zakład przetwarzania wpisanemu do rejestru, zgodnie z ustawą o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym. Odpady w postaci zużytych baterii i zużytych akumulatorów będą przekazywane prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub zużytych akumulatorów.

Pozostałe odpady będą przekazywane innym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie poszczególnymi rodzajami odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Zbierane odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku lub do recyklingu, a w przypadku braku możliwości ich odzysku czy recyklingu do unieszkodliwiania.

Z przedłożonych przez Wnioskodawcę dokumentów, wynika, iż środowisko zabezpieczone jest przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem wytwarzanych odpadów, a ponadto, że Prowadzący posiada możliwości techniczne i organizacyjne do prowadzenia odzysku odpadów oraz że środowisko zabezpieczone jest przed oddziaływaniem przedmiotowej działalności.

W zakresie ochrony powietrza instalacja została wykonana, jako zespół linii technologicznych, które są hermetyzowane, co ogranicza emisję zanieczyszczeń technologicznych do minimum. Emisja zanieczyszczeń powstająca z procesów technologicznych jest wprowadzana do powietrza poprzez emitory systemu wentylacji mechanicznej hali produkcyjnej, na który składa się zespół wentylatorów wyciągowych. Drugim rodzajem źródła emisji jest emisja z procesu energetycznego spalania gazu ziemnego w kotłowni grzewczej, która jest źródłem ciepła do ogrzewania hali produkcyjnej i budynku socjalno – administracyjnego zakładu. Dla wymienionych powyżej źródeł emisji (emitorów) określono wartości emisji dopuszczalnej oraz emisję łączną dla całego Zakładu. Z uwagi na rodzaj instalacji i nieznaczące oddziaływanie w zakresie zanieczyszczeń do powietrza nie określano obowiązku prowadzenia monitoringu w zakresie ochrony powietrza. Natomiast określono działania, które mają na celu wzmoczenie nadzoru nad pracą linii technologicznych, szczelnością systemu odciągów zanieczyszczeń, właściwego stanu technicznego i pracy filtrów kopertowych oraz kontroli wielkości (masy) zatrzymanych zanieczyszczeń. Powyższe działania mają na celu ograniczenie emisji zanieczyszczeń do poziomu określonego w niniejszym pozwoleniu.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej Zakładu określono w niniejszym pozwoleniu rodzaje wytwarzanych ścieków oraz sposób ich zagospodarowania. Wszystkie ścieki powstające w związku z funkcjonowaniem Zakładu Przetwarzania Zużytego Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego w Bołęcinie, tj. bytowe, przemysłowe i opadowe, podlegać będą oczyszczaniu, a następnie gromadzone będą w odpowiednich zbiornikach wybieralnych. Z uwagi na

zakładaną obecność substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego w ściekach pochodzących z mycia pomieszczeń produkcyjnych na ich wytwórcy ciąży obowiązek uzyskania pozwolenia wodnoprawnego w myśl przepisu art. 122 ust. 1 pkt 10 i ust. 3a ustawy Prawo wodne (Dz.U.2012.145 j.t.). W związku z powyższym ich zagospodarowanie będzie przedmiotem odrębnego postępowania administracyjnego. Niemniej, z punktu widzenia ochrony środowiska, zaprojektowane rozwiązania w zakresie gromadzenia i wywożenia do oczyszczalni wszystkich ścieków eliminują problem ich negatywnego oddziaływania na stan wód powierzchniowych i podziemnych w obrębie Zakładu.

Prognozowana emisja poziomu dźwięku z zakładu wskazuje, iż nie będą przekraczane dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku. Z tego względu nie są wymagane dodatkowe zabezpieczenia akustyczne do zastosowania przy normalnej eksploatacji i przy założeniu dotychczasowego zagospodarowania terenu w najbliższym otoczeniu zakładu. Ewentualne zmiany w tym zakresie mogą wynikać w przypadku zmiany zagospodarowania w najbliższym sąsiedztwie na taki rodzaj, który podlegać będzie ochronie akustycznej.

Przedmiotowy wniosek, nie wymagał zasięgnięcia opinii innych organów.

Termin obowiązywania niniejszej decyzji ustalono zgodnie z przedłożonym wnioskiem.

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

Informacja o niniejszym pozwoleniu znajduje się w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie.

### **Pouczenie**

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji 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 Bołocinie, należącego do firmy BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków wymagany przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 214 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska firma BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków zobowiązana jest powiadomić Marszałka Województwa Małopolskiego o planowanych zmianach polegających na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

Zgodnie z art. 215 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków zobowiązany jest informować Marszałka Województwa Małopolskiego o planowanych istotnych zmianach w instalacji oraz złożyć wniosek o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 216 ust. 2 i w świetle art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub, gdy będzie to

wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Od niniejszej decyzji przysługujące prawo wnoszenia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Małopolskiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia



Stosownie do art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska z dnia 27 kwietnia 2001 r. (Dz. U. z 2008 r., Nr 25, poz. 150 j.t.) wniesiono opłatę rejestracyjną w kwocie 4181,80 (słownie: cztery tysiące sto osiemdziesiąt jeden i 80/100 zł) na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska w BGK III Oddział w Warszawie, nr 76 1130 1062 0000 0109 9520 0010. Opłatę uiszczono bezgotówkowo w dniu: 8 lutego 2012 r.

Stosownie do części III poz. 40 podpunkt 2) załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2006 r. Nr 225, poz. 1635 z późn. zm.), decyzja podlega opłacie skarbowej w wysokości 506 zł. (słownie: pięćset sześć złotych), którą uiszczono bezgotówkowo, dnia 8 lutego 2012 r. na rachunek Urzędu Miasta Krakowa: Bank Pekao S.A. 04 1240 2092 9462 3005 0000 0000.

Stosownie do części IV załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2006 r. Nr 225, poz. 1635 z późn. zm.), dokument stwierdzający udzielenie pełnomocnictwa podlega opłacie skarbowej w wysokości 17 zł. (słownie: siedemnaście złotych), którą uiszczono bezgotówkowo, dnia 6 lutego 2012 r. na rachunek Urzędu Miasta Krakowa: Bank Pekao S.A. 04 1240 2092 9462 3005 0000 0000

Wobec nie zaskarżenia niniejszej decyzji (postanowienia) w czasie i w trybie ustawowo przewidzianym stała(o) się ona(o) ostateczna(a) z dniem 15.09.2012 r. i podlega wykonaniu. Kraków, dnia 21 września 2012 r.

Z up. MARSZAŁKA  
WOJEWÓDZTWA MAŁOPOLSKIEGO

*Piotr Łyczko*  
Kierownik Zespołu Warunków Korzystania ze Środowiska  
w Departamencie Środowiska, Rolnictwa Geodezji

Inspektor  
ds. ochrony powietrza  
*Leszek Kossacki*  
Leszek Kossacki

**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  
ul. Wawelska 52/54, 00-920 Warszawa,
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
Plac Szczepański 5, 31-011 Kraków