



Poznań, dnia 6.08.2024 r.

DSK-IV.7222.27.2022

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4 i ust. 7, art. 211 ust. 1, ust. 5 i ust. 6, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 54 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 572) – po rozpatrzeniu wniosku Delta sp. j. Jankowski Pluciński Zawada ul. Piaski 29b 63 – 300 Pleszew, reprezentowanej przez pełnomocników – Marka Benedykcińskiego i Aleksandrę Berg

ORZEKAM

- Udzielić** Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami – strzępiarki złomu w ramach instalacji do zbierania i przetwarzania odpadów, zlokalizowanej w obrębie działek o nr ewid. 2242/6 i 3698 w m. Pleszew, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

1. Rodzaj instalacji oraz oznaczenie prowadzącego instalację

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji	Parametr instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
Instalacja w gospodarce odpadami do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, obróbki w strzępiarkach odpadów metalowych, w tym zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz pojazdów wycofanych z eksploatacji i ich części – strzępiarka odpadów metalowych położona na terenie przedsiębiorstwa Delta Sp. J. Jankowski Pluciński Zawada	ust. 5 pkt 3 lit. b turet czwarte	Wydajność instalacji: 200 000 Mg/rok, 625 Mg/dobę	Delta Sp. J. Jankowski Pluciński Zawada ul. Piaski 29b 63-300 Pleszew NIP: 6171012846 REGON: 250563502

¹⁾ wg załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169),

1.1. Opis instalacji

- a. Instalację, wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja w gospodarce odpadami do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki w strzepiarkach odpadów metalowych, w tym zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz pojazdów wycofanych z eksploatacji i ich części, zlokalizowana na dz. ew. 2242/6, 3698 obręb Miasto Pleszew.
- b. Przedsiębiorstwo Delta Sp. j. Jankowski Pluciński Zawada zajmuje się hurtowym skupem i przerobem złomu czarnego oraz złomu metali kolorowych w tym złomu z metali: miedź, ołów, żeliwo, mosiądz, chromonikiel, stal, brąz, cynk, aluminium.
- c. Na terenie Zakładu funkcjonuje instalacja stanowiąca strzepiarkę oraz dodatkowe urządzenie znajdujące się w istniejącej hali do separacji odpadów. Strzepiarka jest ustawiona na utwardzonej, szczelnej nawierzchni (powierzchni) wyposażonej w system doprowadzania odcieków do separatora substancji ropopochodnych i wyposażona w:
 - urządzenie strzepiące;
 - urządzenie odpylające;
 - urządzenie separujące.
- d. Na terenie inwestycji znajduje się również paczkarka oraz stanowisko do przetwarzania szyn kolejowych.
- e. Wnioskodawca na terenie obiektu planuje prowadzić następujące rodzaje działalności:
 - zbieranie odpadów,
 - przetwarzanie odpadów w strzepiarce,
 - przetwarzanie szyn kolejowych,
 - separację odpadów 1w hali.
- f. Wnioskodawca posiada park maszynowy oraz szereg urządzeń niezbędnych do prowadzenia działalności m.in. samochody ciężarowe przystosowanych do przewozu ładunku złomu, koparki z chwytakami do ładunku złomu, ładowarki do ładunku złomu; wózki widłowe, prasonożyce, paczkarkę, wykorzystywaną do przerobu złomu oraz łamacz szyn.

1.2. Charakterystyka stosowanej technologii

1. Instalacja strzepiarki wyposażona jest w urządzenie strzepiące, odpylające i separujące, a także zbiornik zasypowy, przenośniki taśmowe, kowadło, komorę strzepienia, bębny magnetyczne, separator metali nieżelaznych, odpylnię oraz platformy wibracyjne.
2. Strzepiarka podczas rozdrabniania odpadów jest źródłem zanieczyszczeń w postaci pyłu. Strzepiarka posiada system zbierania kurzu i pyłu. Odpylnia pełni funkcję usunięcia cząstek stałych z powietrza powstałego podczas przerobu złomu.
3. Zakład funkcjonuje w systemie dwuzmianowym (6:00-22:00), od poniedziałku do soboty.
4. Czas pracy strzepiarki wynosi 16 h/dobę, tj. 5120 h/rok.

5. Przetwarzanie odpadów złomu w hali polega na separacji odpadów metalowych, natomiast przetwarzanie szyn kolejowych polega na przygotowaniu do powtórnego użycia szyn i elementów rozjazdowych wykorzystywanych na torowiskach klasy 5 (wariant 1) lub cięciu gilotyną i wykorzystywaniu uzyskanych elementów (które utraciły status odpadów) jako materiał wsadowy do hut, kuźni, walcowni i odlewni (wariant 2).
6. Instalacja zaopatrywana jest w wodę z zewnętrznej sieci wodociągowej.
7. W wyniku funkcjonowania instalacji powstają ścieki przemysłowe z miejsc magazynowania odpadów. Ścieki po podczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych i piaskowniku odprowadzane są za pomocą kolektora kanalizacyjnego do ciekłu Ner.

2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

Lp.	Rodzaj wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw	Jednostka	Zużycie w ciągu roku
1.	Energia elektryczna	MWh	1 000
2.	Olej napędowy	l	350 000
3.	Woda	m ³	1 600
4.	Odpady inne niż niebezpieczne	Mg	2 000

3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane rozwiązania organizacyjne, techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości, w tym wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów:

- a. Wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1).
- b. Weryfikowanie odpadów przyjmowanych do przetworzenia pod kątem zgodności z kartą przekazania odpadów – skład, właściwości, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego(-ich) posiadacza(-y) odpadów (BAT 2).
- c. Wprowadzenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów, co ma na celu śledzenie lokalizacji i ilości odpadów w Zakładzie (BAT 2).
- d. Wprowadzenie systemu zarządzania w celu zapewnienia zgodności odpadów z przetworzenia uzyskanych w wyniku przetwarzania odpadów z oczekiwaniami odbiorców (BAT 2).
- e. Magazynowanie selektywne odpadów w zależności od ich właściwości (BAT 2).
- f. Miejsca magazynowania są usytuowane możliwie jak najdalej z technicznego i ekonomicznego punktu widzenia od obiektów wrażliwych, cieków wodnych itp. (BAT 4).
- g. Miejsca magazynowania usytuowane są w taki sposób, aby wyeliminować lub zminimalizować zbędne postępowanie z odpadami na terenie zakładu (np. dwukrotne lub wielokrotne postępowanie z tymi samymi odpadami lub niepotrzebnie wydłużone odległości przemieszczania na terenie zakładu) (BAT 4).

- h. Magazynowanie odpadów biorąc pod uwagę nieprzekraczalną maksymalną pojemność magazynowania odpadów, wzięwszy pod uwagę charakterystykę odpadów (np. w odniesieniu do ryzyka pożaru) i zdolność przetwarzania (BAT 4).
- i. Monitorowanie ilości magazynowanych odpadów (BAT 4).
- j. Magazynowanie odpadów w pojemnikach dostosowanych do właściwości magazynowanych odpadów (BAT 4).
- k. W stosownych przypadkach do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi wykorzystywać obszar specjalnie przeznaczony do tego celu (BAT 4).
- l. Opracować i wdrożyć procedury postępowania z odpadami i ich przemieszczania, oparte na ryzyku, wzięwszy pod uwagę prawdopodobieństwo awarii i incydentów oraz ich skutki dla środowiska (BAT 5).
- m. Ograniczenie wysokości spadku materiału i ograniczanie prędkości ruchu kołowego (BAT 14).
- n. Stosowanie uszczelek o wysokim poziomie integralności (BAT 14).
- o. Stosowanie urządzeń fabrycznie pokrytych powłoką antykorozyjną (BAT 14).
- p. Magazynowanie odpadów pylących w zakrytych przyzmacach lub w zamkniętych kontenerach (BAT 14).
- q. W przypadku utrzymujących się warunków atmosferycznych takich jak wysokie temperatury, brak opadów należy zraszać obszary ruchu kołowego i otwarte procesy obsługi za pomocą wody lub mgły wodnej (BAT 14).
- r. Systematyczne czyszczenie terenu, na którym jest prowadzone przetwarzanie i magazynowanie odpadów (BAT 14).
- s. Zastosowanie środków operacyjnych, takich jak: obsługa urządzeń przez doświadczony personel, kontrola i konserwacja urządzeń, unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy (BAT 18).
- t. Redukcja hałasu – ograniczenie rozchodzenia/rozprzestrzeniania hałasu poprzez zainstalowanie ekranów/ścian dźwiękochłonnych (BAT 18).
- u. Optymalizacja zużycia wody poprzez stosowanie środków takich jak plany oszczędzania wody oraz optymalizację wykorzystania wody do czyszczenia.
- v. Zastosowanie powierzchni nieprzepuszczalnej na całej powierzchni obszaru przetwarzania i magazynowania odpadów (BAT 19).
- w. Oddzielanie fizyczne – piaskownik oraz separator substancji ropopochodnych (BAT 20).
- x. Prowadzenie rejestru zdarzeń i awarii oraz stosowanie technicznych przepisów dotyczących zarządzania (pod względem możliwego ograniczenia) emisjami powstającymi w wyniku awarii i incydentów a także przestrzegać warunków ochrony przeciwpożarowej (BAT 21).
- y. Prowadzenie rejestru zużycia energii elektrycznej oraz zastosowanie planu racjonalizacji zużycia energii (BAT 23).
- z. Zmaksymalizowanie ponownego wykorzystania opakowań w ramach planu zarządzania pozostałościami – stosowanie kontenerów i pojemników wielokrotnego użytku (BAT 24).
- ż. Zastosowanie separacji wstępnej z wykorzystaniem cyklonu (BAT 25).

4. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

- a. Wyposażenie miejsc magazynowania odpadów w monitoring wizyjny, zgodnie z obowiązującymi wymaganiami.
- b. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych (wytwarzanych) w hali magazynowo - produkcyjnej, na uszczelnionym podłożu w szczelnych pojemnikach i/lub beczkach.
- c. Magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne w hali magazynowo-produkcyjnej, na utwardzonej nawierzchni, w miarę możliwości w kontenerach, pojemnikach, opakowaniach zbiorczych lub luzem w sposób uniemożliwiający wpływ na środowisko gruntowo-wodne.
- d. Magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne na placach magazynowych posiadających szczelne, utwardzone podłoże.
- e. Systematyczny nadzór zastosowanych środków mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych oraz natychmiastowe usunięcie zdiagnozowanych nieprawidłowości.

5. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, likwidację obiektów i urządzeń należy przeprowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska.

Instalacja winna być zlikwidowana zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska.

6. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

6.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1, ust. 2 i ust. 2a, art. 211 ust. 1, art. 220 ust. 1 oraz art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 54 ze zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 845).

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

1. Źródłem emisji substancji do powietrza jest strzępiarka.
2. Pyły z procesu strzępienia wprowadzane są do powietrza, po oczyszczeniu na cyklonie oraz hydrofiltrze (płuczka), stanowiącym dwustopniowy system odpylania, za pośrednictwem 2 emitorów. Strzępiarka wyposażona jest w silnik spalinowy o mocy 1 120 kW zasilany olejem opałowym.

6.1.2. Miejsca emisji, emitory oraz ich charakterystyka i warunki pracy

Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
		Wysokość	Średnica	Temperatura gazów	Prędkość gazów		
		[m]	[m]	[K]	[m/s]		
Linia strzępienia							
Es1 (Es1)	Pionowy otwarty	9,40	1,13	293	16,9	5 120	Dwustopniowy system odpylania (cyklon+hydrofiltr) o skuteczności 85,5%
Es2 (Es2)	Pionowy otwarty	9,40	1,13	293	16,9	5 120	
Es3 (SP)	Pionowy otwarty	9,0	1,0	293	14,47	5 120	-

6.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla każdego miejsca emisji (emitora)

Lp.	Źródła emisji substancji do powietrza	Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Emitowana substancja	Wielkość emisji	
				mg/Nm ³	kg/h
1.	Strzępiarka (proces strzępienia)	Es1 (Es1)	Pył ^{1), 2)}	10	-
			Pył zawieszony PM10	10	-
		Es2 (Es2)	Pył ^{1), 2)}	10	-
			Pył zawieszony PM10	10	-
2.	Silnik strzępiarki 1 120 kW	Es3 (SP)	Dwutlenek siarki	-	0,00481
			Dwutlenek azotu	-	1,26618
			Tlenek węgla	-	0,10129
			Pył ²⁾	-	0,25324
			Pył zawieszony PM10	-	0,25324

¹⁾ Określone na podstawie granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów, zgodnie z załącznikiem do decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. UE L. z 2018 r. t 208, str. 38).

²⁾ Pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów.

6.1.4. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja
	[Mg/rok]
Pył: ^{*)}	4,4192
- w tym pył zawieszony PM10	4,4192
- w tym pył zawieszony PM2,5	4,4192
Dwutlenek azotu	6,4830
Dwutlenek siarki	0,0250
Tlenek węgla	0,5190

^{*)} Pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

6.1.5. Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji z emitatorów

Stanowiska pomiarowe na emitorach Es1, Es2 i usytuowane są zgodnie z wymogami Polskich Norm dotyczących lokalizacji przekrojów i punktów pomiarowych.

6.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 1, ust. 6 pkt 7 i pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 54 ze zm.).

6.2.1. Zaopatrzenie w wodę

- a. Instalacja zaopatrywana jest w wodę z zewnętrznej sieci wodociągowej na podstawie zawartej umowy. Woda wykorzystywana jest do uzupełnienia strat wody w hydrofiltrze.
- b. Ilość wykorzystywanej wody:

$$Q_{\text{roczne}} = 260,0 \text{ m}^3/\text{r}$$

6.2.2. Odprowadzanie ścieków

W wyniku funkcjonowania instalacji strzępiarki nie powstają ścieki przemysłowe. Woda wykorzystywana w hydrofiltrze krąży w obiegu zamkniętym, w związku z czym w wyniku jego funkcjonowania nie powstają ścieki przemysłowe. Ścieki przemysłowe stanowią wody opadowe lub roztopowe z miejsc magazynowania odpadów. Ścieki te po oczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych oraz piaskowniku odprowadzane są kolektorem kanalizacyjnym do cieku Ner (za pomocą wylotu na działce o nr ewid. 53 obręb Lenartowice, gm. Pleszew).

Prowadzący instalację posiada odrębną decyzję udzielającą pozwolenia wodnoprawnego na usługę wodną obejmującą wprowadzanie ww. ścieków przemysłowych do wód.

- a. Ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\text{roczne}} = 4\,956,9 \text{ m}^3$$

- b. Stan i skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Parametr	Jednostka	Zawartość
1.	Ogólny węgiel organiczny	mg/l	60,0 ¹⁾
2.	Indeks oleju węglowodorowego	mg/l	10,0 ¹⁾
3.	Zawiesina ogólna	mg/l	60,0 ¹⁾
4.	Arsen	mg As/l	0,05 ¹⁾
5.	Miedź	mg Cu/l	0,5 ¹⁾
6.	Cynk	mg Zn/l	1,0 ¹⁾
7.	Rtęć	µg Hg/l	5,0 ¹⁾
8.	Kadm	mg Cd/l	0,05 ¹⁾
9.	Ołów	mg Pb/l	0,1 ¹⁾
10.	Chrom	mg Cr/l	0,15 ¹⁾
11.	Nikiel	mg Ni/l	0,5 ¹⁾

¹⁾ Określone na podstawie granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) w odniesieniu do zrzutów bezpośrednich do odbiornika wodnego, zgodnie z tabelą 6.1. decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018 1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

6.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 188 ust. 2b, art. 202 ust. 4 i art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 54 ze zm.), art. 45 ust. 6 i ust. 9 ustawy o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

6.3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w normalnych warunkach działania instalacji oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Instalacja IPPC (strzępiarka)				
Odpady niebezpieczne				
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,00	Odpady stanowią zużyte oleje z maszyn, urządzeń i pojazdów użytkowanych w ramach prowadzenia działalności. Olej hydrauliczny: mieszanina olejów bazowych i dodatków uszlachetniających zawierający alkilowy ditiofosforan cynku i alkilofenolzwiazany. Właściwości: HP 4 „Drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu”, HP 5 „Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją”, HP 14 „Ekotoksyczne”.
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1,00	Odpady stanowią zużyte oleje z maszyn, urządzeń i pojazdów użytkowanych w ramach prowadzenia działalności. Olej hydrauliczny: mieszanina olejów bazowych i dodatków uszlachetniających zawierający alkilowy ditiofosforan cynku i alkilofenolzwiazany. Właściwości: HP 4 „Drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu”, HP 5 „Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją”, HP 14 „Ekotoksyczne”.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,00	Odpady stanowią zużyte oleje z maszyn, urządzeń i pojazdów użytkowanych w ramach prowadzenia działalności. Odpady zawierają w swoim składzie mieszaninę wyższych węglowodorów – węgla i wodoru. Mogą zawierać różnego rodzaju dodatki uszlachetniające (w olejach starej generacji jest to np. dodatek typu fosfor, siarka, cynk lub popioły), przeciwzużyciowe, inhibitory utlenienia i korozji, modyfikatory lepkości, detergenty, dyspergenty, zanieczyszczenia związkami zawierającymi siarkę, azot i tlen, węglowodory alifatyczne, aromatyczne, w tym wielopierścieniowe węglowodory alifatyczne, sulfoniany wapnia, ditiofosforany cynku, siarkowane fenolany, związki różnych metali (np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi). Właściwości: HP 4 „Drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu”, HP 5 „Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją”, HP 14 „Ekotoksyczne”.
4.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,00	Odpady stanowią zużyte oleje z maszyn, urządzeń i pojazdów użytkowanych w ramach prowadzenia działalności. Destylat (ropy naftowej) hydrowafinowany, ciężka parafina, Bis (nonylofenolo) amina, Kwas fosforoditiowy, mieszanina estrów O,O –bis (1,3-dimetylobutylo i izo-Pr), sole cynku, Mieszanina poreakcyjna izomerów:3- (3,5 ditransbutylo4hydroksyfenylo) propionian C7-9 alkilowy, C14-16-18 Alkilofenol. Właściwości: HP 4 „Drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu”, HP 5 „Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją”, HP 14 „Ekotoksyczne”.
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,00	Odpady stanowią zużyte oleje z maszyn, urządzeń i pojazdów użytkowanych w ramach prowadzenia działalności. Odpady zawierają w swoim składzie mieszaninę wyższych węglowodorów – węgla i wodoru. Mogą zawierać różnego rodzaju dodatki uszlachetniające (w olejach starej generacji jest to np. dodatek typu fosfor, siarka, cynk lub popioły), przeciwzużyciowe, inhibitory utlenienia i korozji, modyfikatory lepkości, detergenty, dyspergenty, zanieczyszczenia związkami zawierającymi siarkę, azot i tlen, węglowodory alifatyczne, aromatyczne, w tym wielopierścieniowe węglowodory alifatyczne, sulfoniany wapnia, ditiofosforany cynku, siarkowane fenolany, związki różnych metali (np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi). Właściwości: HP 4 „Drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu”, HP 5 „Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją”, HP 14 „Ekotoksyczne”.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2,00	Odpady stanowią zanieczyszczone lub zaolejone fragmenty szmat, zużyte sorbenty, a także czyściwo, bawełna zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi, olejami, smarami, metalami ciężkimi i innymi substancjami niebezpiecznymi. Mogą zawierać, w zależności od źródła zanieczyszczenia: węglowodory alifatyczne, aromatyczne, w tym wielopierścieniowe węglowodory alifatyczne, częściowo utlenione związki organiczne stanowiące dodatki do olejów, którymi są zanieczyszczone, krzemionka, tlenki żelaza, węgiel bezpostaciowy i inne zanieczyszczenia mechaniczne. Odpady mogą zawierać w swoim składzie polichlorowane bifenyle, polichlorowane trifenyle i inne oraz mieszaniny zawierające jakkolwiek z tych substancji. Właściwości: HP 4 „Drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu”, HP 5 „Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją”, HP 14 „Ekotoksyczne”.
7.	16 01 07*	Filtry olejowe	1,00	Odpady stanowią zużyte filtry z maszyn, urządzeń i pojazdów użytkowanych w ramach prowadzenia działalności. Filtry składają się z obudowy wykonanej najczęściej z metali żelaznych lub ich stopów, wkładu filtra (bibuły na bazie włókien celulozowych, tworzywo sztuczne) oraz gumowych uszczeltek. Możliwe zanieczyszczenie pozostałościami niespalonego oleju, produktami utleniania i rozkładu termicznego. Właściwości: HP 5 „Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją”, HP 14 „Ekotoksyczne”.
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,25	Odpady stanowią zużyte baterie i akumulatory z maszyn, urządzeń i pojazdów użytkowanych w ramach prowadzenia działalności. Odpad zawiera metale żelazne i metale nieżelazne (m.in. ołów, aluminium, cynę, wapń, srebro), tworzywa sztuczne np. polipropylen, elektrolity, ołów. Właściwości: HP 4 „Drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu”, HP 5 „Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją”, HP 14 „Ekotoksyczne”.
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,25	Odpady stanowią zużyte baterie i akumulatory z maszyn, urządzeń i pojazdów użytkowanych w ramach prowadzenia działalności. Odpad zawiera metale żelazne i metale nieżelazne (m.in. ołów, aluminium, cynę, wapń, srebro), tworzywa sztuczne np. polipropylen, elektrolity, kadm, nikiel. Właściwości: HP 4 „Drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu”, HP 5 „Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją”, HP 14 „Ekotoksyczne”.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
10.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	0,25	Odpady stanowią zużyte baterie i akumulatory z maszyn, urządzeń i pojazdów użytkowanych w ramach prowadzenia działalności. Odpad zawiera metale żelazne i metale nieżelazne (m.in. ołów, aluminium, cynę, wapń, srebro), tworzywa sztuczne np. polipropylen, elektrolity, rtęć. Właściwości: HP 4 „Drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu”, HP 5 „Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją”, HP 14 „Ekotoksyczne”.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,00	Odpady stanowią czysto oraz zużyta odzież ochronna powstająca w wyniku różnego rodzaju prac eksploatacyjnych. Główny składnik odpadów to włókna celulozowe. Właściwości: odpady stałe, posiadają właściwości palne, chłonne, nie wywołują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,20	Odpady posiadające w swoim składzie głównie tworzywa sztuczne oraz części wiązek elektrycznych (metal kolorowy, tworzywo sztuczne). Właściwości: odpady stałe, nierozpuszczalne, odporne na działanie warunków atmosferycznych i substancji chemicznych, nie wywołują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,10	Odpady posiadające w swoim składzie głównie tworzywa sztuczne oraz części wiązek elektrycznych (metal kolorowy, tworzywo sztuczne). Właściwości: odpady stałe, nierozpuszczalne, odporne na działanie warunków atmosferycznych i substancji chemicznych, nie wywołują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1,00	Odpady stanowią zużyte baterie i akumulatory z maszyn, urządzeń i pojazdów użytkowanych w ramach prowadzenia działalności. Odpad zawiera metale żelazne i metale nieżelazne (m.in. ołów, aluminium, cynę, wapń, srebro), tworzywa sztuczne np. polipropylen, elektrolity. Właściwości: odpady stałe, palne, nie wywołujące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	200 000,00	Odpady w postaci wyrobów metalowych - żelazo i stal (stop żelaza z węglem). Właściwości: odpady nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzą w reakcje chemiczne i fizyczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady stałe, ferromagnetyczne, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, niepalne, ulegające korozji, nie wywołują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
6.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	100 000,00	Odpady w postaci wyrobów metalowych zawierające w swoim składzie metale kolorowe typu miedź, cynk, cyna, aluminium, stopy mosiądzu i brązu. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady stałe, niepalne, ulegają korozji, nie wywołują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
7.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	10 000,00	Odpady w postaci wyrobów metalowych zawierające w swoim składzie metale żelazne i nieżelazne. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady stałe, niepalne, ulegają korozji, nie wywołują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
8.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	20 000,00	Odpady w postaci wyrobów metalowych zawierające w swoim składzie metale żelazne i nieżelazne. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady stałe, niepalne, ulegają korozji, nie wywołują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
9.	19 12 02	Metale żelazne	200 000,00	Odpady w postaci wyrobów metalowych zawierające w swoim składzie żelazo i jego stopy (np. stal, żeliwo). Właściwości: odpady nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje chemiczne i fizyczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady stałe, ferromagnetyczne, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, niepalne, ulegające korozji, nie wywołują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	100 000,00	Odpady w postaci wyrobów metalowych zawierające w swoim składzie metale kolorowe typu miedź, cynk, cyna, aluminium, stopy mosiądzu i brązu. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady stałe, niepalne, ulegają korozji, nie wywołują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	6 000,00	Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Odpady zawierają w swoim składzie materiały z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, środki antystatyczne barwniki itp. Natomiast odpady zawierające gumę występują jako elastomer chemicznie zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych. Właściwości: Odpady nie ulegają biodegradacji, odpady stałe, palne, plastyczne, o wysokiej wartości opałowej, odporne na działanie czynników atmosferycznych i substancji chemicznych, nie wywołują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12.	19 12 05	Szkoło	3 000,00	Głównym składnikiem odpadów jest piasek, sodę, wapień, dolomit, tlenek glinu. Pozostałe składniki to barwniki i tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.). Odpady występują w postaci stałej. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości, łatwopalnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Odpady stałe, niepalne, obojętne, podatne na uszkodzenia mechaniczne, nierozpuszczalne. Odpady odporne na działanie substancji chemicznych.
13.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	11 000,00	Odpady w postaci ziaren mineralnych np. piasku, kamieni. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi. Odpady stałe, niepalne, posiadają właściwości obojętne
14.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	15 000,00	Odpady organiczne, szkło, plastik, drewno, tekstylia, guma, minerały. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi. Odpady stałe, palne, niepowodujące bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
Przetwarzanie odpadów w hali				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 12 02	Metale żelazne	850,00	Odpady w postaci wyrobów metalowych zawierające w swoim składzie żelazo i jego stopy (np. stal, żeliwo). Właściwości: odpady nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzą w reakcje chemiczne i fizyczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady stałe, ferromagnetyczne, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, niepalne, ulegające korozji, nie wywołują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	150,00	Odpady w postaci wyrobów metalowych zawierające w swoim składzie metale kolorowe typu miedź, cynk, cyna, aluminium, stopy mosiądzu i brązu. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady stałe, niepalne, ulegają korozji, nie wywołują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
Przetwarzanie szyn kolejowych				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 10 01	Żelazo i stal	4900,00	Odpady w postaci wyrobów metalowych - żelazo i stal (stop żelaza z węglem). Właściwości: odpady nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje chemiczne i fizyczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady stałe, ferromagnetyczne, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, niepalne, ulegające korozji, nie wywołują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	19 12 02	Metale żelazne	4900,00	Odpady w postaci wyrobów metalowych zawierające w swoim składzie żelazo i jego stopy (np. stal, żeliwo). Właściwości: odpady nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje chemiczne i fizyczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady stałe, ferromagnetyczne, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, niepalne, ulegające korozji, nie wywołują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

6.3.2. Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
Instalacja IPPC (strzępiarka)			
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane w wyznaczonej strefie odpadów niebezpiecznych, w hali, w szczelnych beczkach, odpowiednio zabezpieczonych przed przedostawaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska.
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
4.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	

6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane w wyznaczonej strefie odpadów niebezpiecznych, w hali, w szczelnych beczkach i/lub pojemnikach, odpowiednio zabezpieczonych przed przedostawaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska.
7.	16 01 07*	Filtry olejowe	
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
10.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane w hali, w szczelnych beczkach i/lub pojemnikach, odpowiednio zabezpieczonych przed przedostawaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska.
2.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane na placu 1 i 2 w szczelnych kontenerach.
3.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
4.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
5.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Odpady magazynowane na placach: 1,2, 4,5 w stosach i/lub przyzmach na utwardzonym podłożu i/lub w kontenerach.
6.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	
7.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	
8.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	
9.	19 12 02	Metale żelazne	
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
12.	19 12 05	Szkło	Odpady magazynowane na placach: 1,2, 4,5 w kontenerach.
13.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady magazynowane na placach: 1,2, 4,5 w stosach i/lub przyzmach na utwardzonym podłożu i/lub w kontenerach.
14.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
Przetwarzanie odpadów w hali			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane w wyznaczonej strefie magazynowania odpadów w hali w kontenerach i/ lub luzem na utwardzonym podłożu.
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	
Przetwarzanie odpadów szyn kolejowych			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 10 01	Żelazo i stal	Odpady magazynowane na placach: 3 i 4 w stosach i/lub przyzmach na utwardzonym podłożu i/lub w kontenerach.
2.	19 12 02	Metale żelazne	

6.3.2.1. Odpady należy magazynować selektywnie zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady z uwzględnieniem przepisów szczegółowych w tym zakresie. Miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów należy oznakować oraz zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich.

Należy przestrzegać przepisów dotyczących czasu związanego z magazynowaniem odpadów. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami z uwzględnieniem hierarchii postępowania z odpadami.

6.3.3. Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

a. Minimalizacja ilości powstających odpadów realizowana jest poprzez:

- stosowanie urządzeń i materiałów o wysokiej trwałości i wydajności,
- kontrolę procesu produkcyjnego,
- systematyczne kontrole, przeglądy i modernizacje, drobne usterki usuwane są na bieżąco w celu niedopuszczania do szybkiego zużycia urządzeń,
- optymalne planowanie zakupów, co ogranicza ryzyko powstawania nadwyżek materiałów oraz stosowanie opakowań zbiorczych i zwrotnych,
- realizowanie zasady czystej produkcji, polegające na minimalizacji odpadów "u źródła".

b. Działania, zmierzające do zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko realizowane są m.in. poprzez:

- racjonalną gospodarkę środkami stosowanymi w Zakładzie,
- magazynowanie odpadów (wytwarzanych, przetwarzanych) w sposób zapewniający zabezpieczenie środowiska, z zachowaniem przepisów BHP, wymagań ochrony przeciwpożarowej, wymagań ochrony środowiska oraz z uwzględnieniem przepisów szczegółowych w zakresie magazynowania odpadów,
- wyposażenie miejsc magazynowania odpadów w monitoring wizyjny, zgodnie z obowiązującymi wymaganiami,
- wykonanie placu magazynowego jako szczelny, ukształtowany w formie niecki, w sposób uniemożliwiający wydostanie się wód opadowych i roztopowych poza miejsce magazynowania odpadów, a odpływ wód z placu poprzez separator substancji ropopochodnych skierowany jest do cieku rzeki Ner,
- kontrolowanie ilości wytwarzanych oraz przetwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- przekazywanie wytworzonych odpadów uprawnionym specjalistycznym podmiotom, celem poddania ich procesowi przetwarzania zgodnie z hierarchią, określoną w ustawie o odpadach,
- dążenie do maksymalnego odzysku odpadów w miejscu powstawania (selektywne magazynowanie odpadów).

6.3.4. Przetwarzanie odpadów

6.3.4.1. Rodzaje i ilości przetwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Instalacja IPPC (strzępiarka)			
1.	02 01 10	Odpady metalowe	1 000,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	
2.	10 02 01	Żuźle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	1 000,00	
3.	10 02 02	Nieprzerobione żuźle z innych procesów	1 000,00	
4.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	1 000,00	
5.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	1 000,00	
6.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	1 000,00	
7.	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	1 000,00	
8.	11 05 01	Cynk twardy	1 000,00	
9.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	200 000,00	Łącznie nie przekroczy 200 000,00 Mg
10.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	200 000,00	
11.	ex 12 01 99	Inne niewymienione odpady – odpady poprodukcyjne, niespełniające wymagań jakościowych	200 000,00	
12.	15 01 04	Opakowania z metali	200 000,00	
13.	16 01 17	Metale żelazne	200 000,00	
14.	17 04 05	Żelazo i stal	200 000,00	
15.	19 12 02	Metale żelazne	200 000,00	
16.	20 01 40	Metale	200 000,00	
17.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	50 000,00	Łącznie nie przekroczy 50 000,00 Mg
18.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	50 000,00	
19.	16 01 18	Metale nieżelazne	50 000,00	
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	50 000,00	
21.	Ex 16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – niestanowiące sprzętu elektrycznego i elektronicznego w rozumieniu ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym	3 000,00	
22.	Ex 16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione 16 02 15 – niestanowiące sprzętu elektrycznego i elektronicznego w rozumieniu ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym	10 000,00	
23.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	3 000,00	
24.	17 04 02	Aluminium	20 000,00	
25.	17 04 04	Cynk	1 000,00	
26.	17 04 06	Cyna	1 000,00	
27.	17 04 07	Mieszanki metali	50 000,00	
28.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	50 000,00	
29.	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	10 000,00	
Łączna masa przetwarzanych odpadów w instalacji IPPC nie przekroczy 200 000 Mg/rok				

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	
Odpady przewidziane do przetworzenia w hali				
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	1 000,00	łącznie nie przekroczy 1 000 Mg
2.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	1 000,00	
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1 000,00	
4.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1 000,00	
5.	17 04 07	Mieszanki metali	1 000,00	
6.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,00	
7.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000,00	
8.	20 01 40	Metale	1 000,00	
Przetwarzanie szyn kolejowych				
1.	17 04 05	Żelazo i stal	10 000,00	łącznie nie przekroczy 10 000 Mg

6.3.4.2. Rodzaj i masa odpadów powstająca w wyniku przetwarzania

Rodzaje i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania określono w punkcie I.6.3.1. pozwolenia zintegrowanego.

6.3.4.3. Miejsce i dopuszczona metoda przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji

a. Miejsce przetwarzania odpadów

Odpady przetwarzane są w instalacji do odzysku odpadów zlokalizowanej w Pleszewie przy ul. Wschodniej, dz. ew. nr 2242/6, 3698, obręb Miasto Pleszew, Gmina Pleszew, powiat pleszewski, woj. Wielkopolskie.

b. Dopuszczone metody przetwarzania

- Instalacja IPPC - strzępiarka

R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11

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

- Przetwarzanie odpadów w hali

R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11

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

- Przetwarzanie szyn kolejowych

R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali

R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11

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

c. Opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji

- Przetwarzanie odpadów w instalacji IPPC – strzępiarce

Przetwarzanie odpadów w procesie R13

Przetwarzanie odpadów metodą R 13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R-1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) polega na magazynowaniu odpadów przed poddaniem ich procesowi strzępienia w instalacji. Do tego celu stosowane są odpowiednie pojemniki oraz wyznaczone miejsca dla poszczególnych rodzajów odpadów na utwardzonym, szczelnym podłożu (placu).

Przetwarzanie odpadów w procesie R12 oraz warunki utraty statusu odpadów

Przetwarzanie odpadów w strzępiarce odpadów metalowych zachodzi z zastosowaniem procesu R12. Podczas procesu odzysku w strzępiarce niektóre odpady (np. żużle, cząstki, pyły), których wielkość cząstek nie wymaga procesu mielenia nie przechodzą przez pierwszy etap strzępienia, a są poddawane kolejnym etapom, czyli separacji na poszczególne frakcje.

Strzępiarka składa się z zasobnika wraz z „popychaczem” (siłownikiem hydraulicznym), który porusza się poziomo. Ponadto, w zasobniku załadunku znajduje się bęben z kowadłem, który ściska załadowany złom. Złom przesuwany przez popychacz porusza się do komory mielenia. Wszystkie procesy w instalacji są zarządzane automatycznie.

Mielony odpad spada na pierwszą platformę wibracyjną, przemieszczając się w kierunku pierwszego magnesu, który oddziela metale żelazne od pozostałych odpadów. Następnie po przejściu przez drugą platformę wibracyjną pozostałe metale żelazne są wychwytywane przez drugi magnes. Wybrane i oczyszczone metale z tych dwóch przenośników są wspólnie przekazywane i gromadzone w specjalnym pojemniku.

Kolejnym etapem pracy strzępiarki jest separator metali nieżelaznych. Separacja oparta jest na zasadzie fizycznej polegającej na tym, że każdy obiekt przewodzący, który znajdzie się w zmiennym polu magnetycznym zostaje namagnetyzowany.

Pierwotne pole magnetyczne jest przeciwstawne polu wywołanemu przez prądy wirowe, co skutkuje odrzuceniem metalu i następuje skierowanie do osobnego zbiornika ruchem parabolicznym.

Ponadto, zastosowana w instalacji metoda mechaniczno-pneumatyczna pozwala na rozdział poszczególnych frakcji:

– tworzywo sztuczne,

- szkło,
- minerały,
- pozostałe odseparowane elementy.

W procesie rozdrabniania i separacji na strzępiarce nie ma możliwości wyodrębnienia frakcji szkła. Powstają frakcje: metali żelaznych, metali nieżelaznych, frakcji niemagnetycznej, lekkiej w skład, której wchodzi guma, tworzywa sztuczne, drewno, tektura, gąbki, tekstylia itp. oraz frakcji mineralnej w skład, której wchodzi piasek, kamień itp.

Odpady w postaci metali żelaznych oraz metali nieżelaznych są przekazywane do uprawnionych podmiotów (np. huty). Odpady (tworzywo sztuczne, szkło, minerały oraz pozostałe odseparowane elementy) powstające w wyniku procesu odzysku są przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.

Rezultatem pracy urządzenia jest produkt strzępienia o wysokiej gęstości. W zakładzie stosuje się metody rozdziału odpadów na frakcje materiałowe obejmujące frakcję metali żelaznych, frakcje metali nieżelaznych oraz frakcję tworzyw sztucznych, szkła i pozostałości. Dla wydzielenia frakcji metali żelaznych zastosowano metodę magnetyczną polegającą na tym, że materiał wsadowy jest przenoszony za pomocą przenośnika taśmowego z układem magnetycznym umieszczonym zazwyczaj nad jego linią.

Metale żelazne są przyciągane do magnesu i w ten sposób pozytywnie sortowane z surowca. Przenośnik taśmowy umieszczony wokół magnesów może być wykorzystany do transportu metali żelaznych do specjalnego pojemnika.

Materiał niemagnetyczny przesuwany na przenośniku taśmowym i opada na kolejny przenośnik lub zostaje umieszczony w specjalnym pojemniku.

Separacja elektromagnetyczna polega na tym, że metale nieżelazne sortowane są za pomocą separatorów wiropędowych. Prąd wirowy indukowany jest przez serię wirników magnetycznych lub ceramicznych na głowicy przenośnika, który obraca się z dużą prędkością niezależnie od przenośnika. Proces ten wywołuje tymczasowe pola magnetyczne w metalach niemagnetycznych o takiej samej polaryzacji jak wirnik, powodując odpychanie metali, a następnie oddzielenie ich od innych frakcji.

Separacja pneumatyczna polega na użyciu cewek detekcyjnych, które są w stanie wykryć cząstki metalu o rozmiarach około 1 mm i większych. Ich kształt i masa nie mają znaczenia dla procesu separacji. Separatory metali pracują z cewką detekcyjną, która jest umieszczona pod kątem prostym do kierunku transportu i podzielona na pojedyncze segmenty. Jeśli cząstka metalu dostanie się do zmiennego pola magnetycznego cewki o wysokiej częstotliwości, wpływa to na pole. Zmiana taka jest wykrywana przez mikroprocesor sterowany elektronicznie, który jest w stanie zidentyfikować segment cewki w pobliżu cząstki metalu. Następuje oddzielenie cząstki przez jeden lub więcej strumieni powietrza umieszczonych w pobliżu cewek detekcyjnych.

Sortowanie ręczne polega na wzrokowym sprawdzeniu przez personel materiału odpadowego na taśmie produkcyjnej lub podłodze celem wybiórczego ręcznego usunięcia przez pracowników zakładu ubranych w odzież ochronną materiału docelowego z ogólnego strumienia odpadów, lub celem usunięcia zanieczyszczeń ze strumienia wyjściowego, aby zwiększyć jego czystość. Technika ta jest generalnie ukierunkowana na materiały nadające się do recyklingu (szkło, tworzywa sztuczne itp.) oraz wszelkie zanieczyszczenia, materiały niebezpieczne i materiały nadwymiarowe.

Usunięte materiały umieszczane są w zsykach lub dalszych taśmociągach, które następnie przenoszą je do magazynów.

W wyniku procesu odzysku metodą R12 powstają odpady żelazne oraz metale nieżelazne, które w zależności od stopnia zanieczyszczenia, zgodności z normami mogą być traktowane jako pełnowartościowy złom lub jako odpad. Kwalifikacja powstającego złomu jest prowadzona przez wykwalifikowany personel zgodnie z warunkami określonymi przez odbiorcę. W przypadku kwalifikowania powstałych metali jako pełnowartościowego złomu (żelaza, stali, aluminium) konieczne jest spełnienie wymagań określonych w art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz rozporządzeniu Rady (UE) NR 333/2011 z dnia 31 marca 2011 r. ustanawiającym kryteria określające, kiedy pewne rodzaje złomu przestają być odpadami na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE (Dz.U. UE L, t. 94 s. 2) oraz Komisji (UE) Nr 715/2013 z dnia 25 lipca 2013 r. ustanawiającym kryteria określające, kiedy złom miedzi przestaje być odpadem na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE (Dz.U. UE L, t. 201, s. 14). W przypadku spełnienia ww. kryteriów oczyszczony złom (żelaza, stali, aluminium, miedzi) przestaje być odpadem – następuje utrata statusu odpadu. Pozostałe odpady powstałe w wyniku przetwarzania są przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

Moc przerobowa instalacji 200 000 Mg/rok oraz 625 Mg/dobę.

- Przetwarzanie odpadów złomu w hali

Przetwarzanie odpadów w procesie R13

Przetwarzanie odpadów metodą R 13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R-1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) polega na magazynowaniu odpadów przed poddaniem ich procesowi przetwarzania. Do tego celu stosowane są odpowiednie pojemniki i beczki oraz wyznaczone miejsca dla poszczególnych rodzajów odpadów w hali.

Przetwarzanie odpadów w procesie R12

Przetwarzanie odpadów metali w hali metodą R12 obejmuje wstępną segregację oraz separację odpadów metali przy użyciu kombinacji linii z separatorem magnetycznym i pasami wibracyjnymi z odpowiednio dobranymi częstotliwościami wibracji, ułatwiającymi separację magnetyczną. Głównym rodzajem separowanych odpadów są wióry, które w dalszej kolejności przekazywane są podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.

Moc przerobowa instalacji – 1 000 Mg/rok.

- Przetwarzanie szyn kolejowych

WARIANT 1

Przetwarzanie odpadów w procesie R13

Przetwarzanie odpadów metodą R 13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) polega na magazynowaniu odpadów przed poddaniem ich procesowi przetwarzania. Do tego celu stosowane są odpowiednie kontenery lub przyzmy oraz wyznaczone miejsca dla poszczególnych rodzajów odpadów na placu nr 3 i nr 4.

Przetwarzanie odpadów w procesie R12

Do procesu odzysku metodą R12 wykorzystywane są urządzenia do szlifowania, wykonywania pomiarów, cięcia. Odzysk odpadów żelaza i stali w postaci szyn polega na:

- wstępnej segregacji według kryteriów oceny stanu technicznego szyn oraz segregacji śrub i wkrętów ze względu na ich stan techniczny: wykrycie wad powierzchniowych, pęknięć, porowatości, spoin, zgrzein, kraterów, otworów, kształtu główki i stopy profilu szyny,
- oczyszczaniu zabrudzeń przy pomocy drucianej szczotki,
- odczytaniu parametrów z szyn: huta, twardość stali, wysokość,
- pomiarach bezpośrednich taśmą pomiarową, poziomnicą laserową, suwmiarką oraz porównaniu uzyskanych pomiarów z technicznymi wytycznymi,
- ewentualnym przycięciu szyny do żądanego rozmiaru oraz szlifowanie korekcyjne.

Efektom ww. procesu odzysku jest przygotowanie do powtórnego użycia szyn i elementów rozjazdowych wykorzystywanych na torowiskach klasy 5 oraz elementy metalowe w postaci płaskowników i prętów.

Prace wykonywane są na utwardzonym placu, wyposażonym w odpowiednie do procesu stanowiska.

Zdolność produkcyjna – 10 000 Mg/rok.

WARIANT 2

Przetwarzanie odpadów w procesie R13

Przetwarzanie odpadów metodą R 13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R-1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) polega na magazynowaniu odpadów przed poddaniem ich procesowi przetwarzania. Do tego celu stosowane są odpowiednie kontenery lub przyzmy oraz wyznaczone miejsca dla poszczególnych rodzajów odpadów na placu nr 3 i nr 4.

Przetwarzanie odpadów w procesie R4

Do procesu odzysku wykorzystywane jest urządzenie do cięcia (gilotyna).

Odzysk odpadów żelaza i stali w postaci szyn polega na cięciu gilotyną szyny na 3 elementy: główkę, średnik i stopę, a następnie przekazaniu jako złomu spełniającego wymagania określone w art. 14 ustawy o odpadach oraz rozporządzenia Komisji (UE) NR 333/2011 dnia 31 marca 2011 r. ustanawiającego kryteria określające, kiedy pewne rodzaje złomu przestają być odpadami na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE. Otrzymane elementy stanowi materiał wsadowy w instalacjach do obróbki metali żelaznych takich jak kuźnie, walcownie, odlewnie i huty. Dla każdej przesyłki złomu producent wydaje oświadczenie o zgodności na podstawie obowiązującego wzoru i otrzymuje informację zwrotną od klientów dotyczącą zgodności z jakością złomu.

6.3.4.4. Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów:

- a. Należy kontrolować jakość odpadów pod względem zgodności faktycznego rodzaju odpadów z przypisanym mu kodem.
- b. Należy dokonywać każdorazowej oceny przyjmowanego odpadu w celu wykrycia wszelkich niepożądanych lub potencjalnie niebezpiecznych reakcji chemicznych między odpadami podczas mieszania, łączenia lub wykonywania innych czynności związanych z przetwarzaniem. Oceny zgodności są oparte na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego posiadacza odpadów.
- c. Należy sortować dostarczane odpady w celu zapobiegania przedostawaniu się niepożądanego materiału do kolejnych procesów przetwarzania odpadów. Może ono polegać na:
 - ręcznym oddzielaniu na podstawie badania wzrokowego,
 - oddzielaniu metali żelaznych, metali nieżelaznych lub wszystkich metali,
 - oddzielaniu optycznym,
 - oddzielaniu na podstawie wielkości metodą przesiewania.
- d. W stosunku do materiałów, które utraciły status odpadów – prowadzić weryfikację możliwości zastosowania ww. materiału pod kątem jego wykorzystania (informacja zwrotna od klienta, który pozyskał taki materiał) oraz spełniającego wymagania określone w art. 14 ustawy o odpadach oraz rozporządzeniu Rady (UE) NR 333/2011 dnia 31 marca 2011 r. ustanawiającego kryteria określające, kiedy pewne rodzaje złomu przestają być odpadami na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE oraz Komisji (UE) Nr 715/2013 z dnia 25 lipca 2013 r. ustanawiającego kryteria określające, kiedy złom miedzi przestaje być odpadem na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE.

6.3.4.5. Magazynowanie odpadów przetwarzanych

a. Miejsce magazynowania odpadów przetwarzanych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadów
Instalacja IPPC (strzępiarka)			
1.	02 01 10	Odpady metalowe	Plac 1a,2a,4a,5a
2.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	Plac 1b,2b,4b,5b
3.	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	Plac 1b,2b,4b,5b
4.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Plac 1b,2b,4b,5b
5.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	Plac 1b,2b,4b,5b
6.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Plac 1b,2b,4b,5b
7.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Plac 1b,2b,4b,5b
8.	11 05 01	Cynk twardy	Plac 1a,2a,4a,5a
9.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Plac 1a,4a,5a
10.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Plac 1a,4a,5a
11.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Plac 1a,4a,5a
12.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Plac 1a,4a,5a
13.	ex 12 01 99	Inne niewymienione odpady – odpady poprodukcyjne, niespełniające wymagań jakościowych	Plac 1b,2b,4b,5b
14.	15 01 04	Opakowania z metali	Plac 1a,4a,5a
15.	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	Plac 1b,2b
16.	16 01 17	Metale żelazne	Plac 1a,4a,5a
17.	16 01 18	Metale nieżelazne	Plac 1a,4a,5a
18.	Ex 16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – niestanowiące sprzętu elektrycznego i elektronicznego w rozumieniu ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym	Plac 1b,4b,5b
19.	Ex 16 02 16	Sprzęt elektryczny i elektroniczny niestanowiący sprzętu elektrycznego i elektronicznego w rozumieniu ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym	Plac 1b,2b
20.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Plac 1a,3,4a,5a
21.	17 04 02	Aluminium	Plac 1a,3,4a,5a
22.	17 04 04	Cynk	Plac 1a,3,4a,5a
23.	17 04 05	Żelazo i stal	Plac 1a,3,4a,5a
24.	17 04 06	Cyna	Plac 1a,3,4a,5a
25.	17 04 07	Mieszanki metali	Plac 1a,3,4a,5a
26.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Plac 1b,2b
27.	19 12 02	Metale żelazne	Plac 1a,4a,5a
28.	19 12 03	Metale nieżelazne	Plac 1a,4a,5a
29.	20 01 40	Metale	Plac 1a,4a,5a
Szyny kolejowe			
1.	17 04 05	Żelazo i stal	Plac 3,4a
Przetwarzanie w hali			
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Hala

2.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	
4.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	
5.	17 04 07	Mieszanki metali	
6.	19 12 02	Metale żelazne	
7.	19 12 03	Metale nieżelazne	
8.	20 01 40	Metale	

b. Sposób magazynowania odpadów przetwarzanych

Odpady przewidziane do przetwarzania (odzysku) magazynowane są w sześciu strefach magazynowych (hala, place), wyznaczonych na terenie Zakładu, tj. hala, Plac 1, Plac 2, Plac 3, Plac 4, Plac 5. W ramach placów magazynowych wydzielono dodatkowo umowne strefy magazynowania odpadów metali (odpowiednio od części 1a do części 5b).

Sposób magazynowania odpadów w poszczególnych strefach jest realizowany w następujący sposób:

- Hala – odpady magazynowane głównie w beczkach i pojemnikach, odpowiednich dla odpadów niebezpiecznych w hali magazynowo - produkcyjnej oraz w pojemnikach lub luzem w przypadku odpadów metali;
- Place magazynowe: 1,2,3,4,5 – odpady magazynowane luzem lub w kontenerach.

c. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku (Mg/rok) oraz w tym samym czasie (Mg)

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
Plac 1 - Odpady przewidziane do przetworzenia w strzępiarce				
Część 1 a – odpady metali				
1.	02 01 10	Odpady metalowe	25,0	1 000,0
2.	11 05 01	Cynk twardy	25,0	1 000,0
3.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	650,0	200 000,0
4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	650,0	200 000,0
5.	15 01 04	Opakowania z metali	300,0	200 000,0
6.	16 01 17	Metale żelazne	650,0	200 000,0
7.	17 04 05	Żelazo i stal	1650,0	200 000,0
8.	19 12 02	Metale żelazne	650,0	200 000,0
9.	20 01 40	Metale	650,0	200 000,0
10.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	100,0	50 000,0
11.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	100,0	50 000,0

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
Plac 1 - Odpady przewidziane do przetworzenia w strzępiarce				
Część 1 a – odpady metali				
12.	16 01 18	Metale nieżelazne	100,0	50 000,0
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	100,0	50 000,0
14.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	200,0	3 000,0
15.	17 04 02	Aluminium	500,0	20 000,0
16.	17 04 04	Cynk	125,0	1 000,0
17.	17 04 06	Cyna	125,0	1 000,0
18.	17 04 05	Żelazo i stal	3000,0	150 000,0
19.	17 04 07	Mieszanki metali	1250,0	50 000,0
Część 1 b				
1.	10 02 01	Żużle z procesów wytopienia (wielkopieczowe, stalownicze)	5,0	1 000,0
2.	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	5,0	1 000,0
3.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	5,0	1 000,0
4.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	5,0	1 000,0
5.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	5,0	1 000,0
6.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	5,0	1 000,0
7.	ex 12 01 99	Inne niewymienione odpady – odpady poprodukcyjne, niespełniające wymagań jakościowych	2,5	200 000,0
8.	Ex 16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – niestanowiące sprzętu elektrycznego i elektronicznego w rozumieniu ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym	3,0	3 000,0
9.	Ex 16 02 16	Sprzęt elektryczny i elektroniczny niestanowiący sprzętu elektrycznego i elektronicznego w rozumieniu ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym	10,0	10 000,0
10.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	12,5	50 000,0
11.	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	15,0	10 000,0
Plac 2 - odpady przetwarzane w strzępiarce				
Część 2a – odpady metali				
1.	02 01 10	Odpady metalowe	25,0	1 000,0
2.	11 05 01	Cynk twardy	25,0	1 000,0

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
Plac 1 - Odpady przewidziane do przetworzenia w strzepiarce				
Część 1 a – odpady metali				
Część 2b				
1.	10 02 01	Żużle z procesów wytopienia (wielkopieczowe, stalownicze)	5,0	1 000,0
2.	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	5,0	1 000,0
3.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	5,0	1 000,0
4.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	5,0	1 000,0
5.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	5,0	1 000,0
6.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	5,0	1 000,0
7.	ex 12 01 99	Inne niewymienione odpady – odpady poprodukcyjne, niespełniające wymagań jakościowych	2,5	200 000,0
8.	Ex 16 02 16	Sprzęt elektryczny i elektroniczny niestanowiący sprzętu elektrycznego i elektronicznego w rozumieniu ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym	10,0	10 000,0
9.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	12,5	50 000,0
10.	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	15,0	10 000,0
Plac 3 – odpady przetwarzane w strzepiarce				
1.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	200,0	3 000,0
2.	17 04 02	Aluminium	500,0	20 000,0
3.	17 04 04	Cynk	125,0	1 000,0
4.	17 04 06	Cyna	125,0	1 000,0
5.	17 04 05	Żelazo i stal	3000,0	150 000,0
6.	17 04 07	Mieszanki metali	1250,0	50 000,0
Plac 3 – odpady szyn kolejowych				
1.	17 04 05	Żelazo i stal	500,0	10 000,0
Plac 4 – odpady przetwarzane w strzepiarce				
Część 4a – odpady metali				
1.	02 01 10	Odpady metalowe	25,0	1 000,0
2.	11 05 01	Cynk twardy	25,0	1 000,0
3.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	700,0	200 000,0
4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	700,0	200 000,0
5.	15 01 04	Opakowania z metali	400,0	200 000,0
6.	16 01 17	Metale żelazne	700,0	200 000,0
7.	17 04 05	Żelazo i stal	1700,0	200 000,0

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]	
Plac 1 - Odpady przewidziane do przetworzenia w strzepiarce					
Część 1 a – odpady metali					
8.	19 12 02	Metale żelazne	700,0	200 000,0	łącznie nie przekroczy 50 000,0
9.	20 01 40	Metale	700,0	200 000,0	
10.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	200,0	50 000,0	
11.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	200,0	50 000,0	
12.	16 01 18	Metale nieżelazne	200,0	50 000,0	
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	200,0	50 000,0	
14.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	200,0	3 000,0	
15.	17 04 02	Aluminium	500,0	20 000,0	
16.	17 04 04	Cynk	125,0	1 000,0	
17.	17 04 05	Żelazo i stal	3000,0	150 000,0	
18.	17 04 06	Cyna	125,0	1 000,0	
19.	17 04 07	Mieszanki metali	1250,0	50 000,0	
Część 4a – odpady szyn kolejowych					
1.	17 04 05	Żelazo i stal	500,0	10 000,0	
Część 4b - odpady przetwarzane w strzepiarce					
1.	10 02 01	Żużle z procesów wytopienia (wielkopieczowe, stalownicze)	5,0	1 000,0	
2.	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	5,0	1 000,0	
3.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	5,0	1 000,0	
4.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	5,0	1 000,0	
5.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	5,0	1 000,0	
6.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	5,0	1 000,0	
7.	ex 12 01 99	Inne niewymienione odpady – odpady poprodukcyjne, niespełniające wymagań jakościowych	2,5	200 000,0	
8.	Ex 16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – niestanowiące sprzętu elektrycznego i elektronicznego w rozumieniu ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym	4,0	3 000,0	
Plac 5 – odpady przetwarzane w strzepiarce					
Część 5a - odpady metali					
1.	02 01 10	Odpady metalowe	25,0	1 000,0	
2.	11 05 01	Cynk twardy	25,0	1 000,0	
3.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	650,0	200 000,0	łącznie nie przekroczy 200 000,0
4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	650,0	200 000,0	
5.	15 01 04	Opakowania z metali	300,0	200 000,0	

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
Plac 1 - Odpady przewidziane do przetworzenia w strzepiarce				
Część 1 a – odpady metali				
6.	16 01 17	Metale żelazne	650,0	200 000,0
7.	17 04 05	Żelazo i stal	1650,0	200 000,0
8.	19 12 02	Metale żelazne	650,0	200 000,0
9.	20 01 40	Metale	650,0	200 000,0
10.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	200,0	50 000,0
11.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	200,0	50 000,0
12.	16 01 18	Metale nieżelazne	200,0	50 000,0
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	200,0	50 000,0
14.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	200,0	3 000,0
15.	17 04 02	Aluminium	500,0	20 000,0
16.	17 04 04	Cynk	125,0	1 000,0
17.	17 04 05	Żelazo i stal	3000,0	150 000,0
18.	17 04 06	Cyna	125,0	1 000,0
19.	17 04 07	Mieszanki metali	1250,0	50 000,0
Część 5b				
1.	10 02 01	Żużle z procesów wytopienia (wielkopiecownicze, stalownicze)	5,0	1 000,0
2.	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	5,0	1 000,0
3.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	5,0	1 000,0
4.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	5,0	1 000,0
5.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	5,0	1 000,0
6.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	5,0	1 000,0
7.	ex 12 01 99	Inne niewymienione odpady – odpady poprodukcyjne, niespełniające wymagań jakościowych	2,5	200 000,0
8.	Ex 16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – niestanowiące sprzętu elektrycznego i elektronicznego w rozumieniu ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym	3,0	3 000,0
Hala – odpady przetwarzane w strzepiarce				
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	25,0	1 000,0
2.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	25,0	1 000,0
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	25,0	1 000,0

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
Plac 1 - Odpady przewidziane do przetworzenia w strzepiarce				
Część 1 a – odpady metali				
4.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	25,0	1 000,0
5.	17 04 07	Mieszanki metali	25,0	1 000,0
6.	19 12 02	Metale żelazne	25,0	1 000,0
7.	19 12 03	Metale nieżelazne	25,0	1 000,0
8.	20 01 40	Metale	25,0	1 000,0

Maksymalna roczna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowanych w ramach przetwarzania nie może przekroczyć maksymalnej rocznej masy przetworzonych odpadów.

d. Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie: 30 000,0 Mg (magazynowanie rotacyjne)

Plac 1 – 10 926,0 Mg,

Plac 2 – 120,0 Mg,

Plac 3 – 5 700,0 Mg,

Plac 4 – 12 190,5 Mg,

Plac 5 – 11 288,5 Mg,

Hala – 200,0 Mg.

e. Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku: 951 000,0 Mg (magazynowanie rotacyjne)

Plac 1 – 200 000,0 Mg,

Plac 2 – 200 000,0 Mg,

Plac 3 – 150 000,0 Mg,

Plac 4 – 200 000,0 Mg,

Plac 5 – 200 000,0 Mg,

Hala – 1000,0 Mg.

f. Największa masa magazynowanych odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie (Mg): 30 000,0 Mg (magazynowanie rotacyjne)

Plac 1 – 10 926,0 Mg,

Plac 2 – 120,0 Mg,

Plac 3 – 5 700,0 Mg,

Plac 4 – 12 190,5 Mg,

Plac 5 – 11 288,5 Mg,

Hala – 200,0 Mg.

**g. Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów wynikająca z jego wymiarów:
128 745,0 Mg**

Plac 1 i plac 2 – 15 750,0 Mg,

Plac 3 – 27 500,0 Mg,

Plac 4 – 55 000,0 Mg,

Plac 5 – 30 250,0 Mg,

Hala – 245,0 Mg.

6.3.5. Zbieranie odpadów

6.3.5.1. Rodzaje odpadów przewidziane do zbierania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	02 01 10	Odpady metalowe
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady
4.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza
5.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza
6.	10 02 99	Inne niewymienione odpady
7.	10 03 02	Odpadowe anody
8.	10 03 20	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione
9.	10 03 22	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) inne niż wymienione w 10 03 21
10.	10 03 24	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 23
11.	10 05 04	Inne cząstki i pyły
12.	10 05 11	Zgary inne niż wymienione w 10 05 10
13.	10 05 99	Inne niewymienione odpady
14.	10 06 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej
15.	10 06 02	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej
16.	10 06 04	Inne cząstki i pyły
17.	10 06 80	Żużle szybowe i granulowane
18.	10 06 99	Inne niewymienione odpady
19.	10 08 04	Cząstki i pyły
20.	10 08 09	Inne żużle
21.	10 08 11	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10
22.	10 08 13	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 08 12
23.	10 08 14	Odpadowe anody
24.	10 08 16	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
25.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 17
26.	10 08 99	Inne niewymienione odpady
27.	10 09 03	Żuźle odlewnicze
28.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09
29.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11
30.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne
31.	10 09 99	Inne niewymienione odpady
32.	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze
33.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11
34.	10 10 99	Inne niewymienione odpady
35.	11 05 01	Cynk twardy
36.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów
37.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów
38.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych
39.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych
40.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych
41.	12 01 13	Odpady spawalnicze
42.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16
43.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20
44.	12 01 99	Inne niewymienione odpady
45.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
46.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
47.	15 01 03	Opakowania z drewna
48.	15 01 04	Opakowania z metali
49.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
50.	16 01 17	Metale żelazne
51.	16 01 18	Metale nieżelazne
52.	Ex 16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – niestanowiące sprzętu elektrycznego i elektronicznego w rozumieniu ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym
53.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)
54.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory
55.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz
56.	17 04 02	Aluminium
57.	17 04 03	Ołów
58.	17 04 04	Cynk
59.	17 04 05	Żelazo i stal
60.	17 04 06	Cyna
61.	17 04 07	Mieszaniny metali
62.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10
63.	19 10 01	Odpady żelaza i stali
64.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych
65.	19 12 02	Metale żelazne
66.	19 12 03	Metale nieżelazne
67.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
68.	20 01 40	Metale

6.3.5.2. Miejsce zbieranych odpadów

Działalność w zakresie zbierania odpadów jest prowadzona na terenie nieruchomości zlokalizowanej na działkach o nr ew. 2242/6, 3698, Pleszew przy ul. Wschodniej, obręb Miasto Pleszew, Gmina Pleszew, powiat pleszewski, woj. wielkopolskie. Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego zbierający odpady posiada tytuł prawny.

6.3.5.3. Magazynowanie odpadów w ramach zbierania odpadów

a. Miejsce magazynowania odpadów zbieranych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadów
1.	02 01 10	Odpady metalowe	Plac 3,4,5a
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Plac 1b,2b
3.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Plac 4b
4.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Plac 4b
5.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	Plac 4b
6.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	Plac 4b
7.	10 03 02	Odpadowe anody	Plac 4b
8.	10 03 20	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione	Plac 4b
9.	10 03 22	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) inne niż wymienione w 10 03 21	Plac 4b
10.	10 03 24	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 23	Plac 4b
11.	10 05 04	Inne cząstki i pyły	Plac 4b
12.	10 05 11	Zgary inne niż wymienione w 10 05 10	Plac 4b
13.	10 05 99	Inne niewymienione odpady	Plac 4b
14.	10 06 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Plac 4b
15.	10 06 02	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	Plac 4b
16.	10 06 04	Inne cząstki i pyły	Plac 4b
17.	10 06 80	Żużle szybowe i granulowane	Plac 4b
18.	10 06 99	Inne niewymienione odpady	Plac 4b
19.	10 08 04	Cząstki i pyły	Plac 4b
20.	10 08 09	Inne żużle	Plac 4b
21.	10 08 11	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	Plac 4b
22.	10 08 13	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 08 12	Plac 4b
23.	10 08 14	Odpadowe anody	Plac 4b
24.	10 08 16	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 15	Plac 4b
25.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 17	Plac 4b
26.	10 08 99	Inne niewymienione odpady	Plac 4b
27.	10 09 03	Żużle odlewnicze	Plac 4b
28.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Plac 4b
29.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	Plac 4b
30.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Plac 4b
31.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	Plac 4b
32.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Plac 4b

33.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	Plac 4b
34.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Plac 4b
35.	11 05 01	Cynk twardy	Plac 3,4a,5a
36.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Plac 3,4a,5a
37.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Plac 3,4a,5a
38.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Plac 3,4a,5a
39.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Plac 3,4a,5a
40.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Plac 1b,2b
41.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Plac 4b
42.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Plac 4b
43.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Plac 4b
44.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Plac 4b, 5b
45.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Plac 1b,2b
46.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Plac 1b,2b
47.	15 01 03	Opakowania z drewna	Plac 1b,2b
48.	15 01 04	Opakowania z metali	Plac 3,4a,5a
49.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Plac 1b,2b
50.	16 01 17	Metale żelazne	Plac 3,4a,5a
51.	16 01 18	Metale nieżelazne	Plac 3,4a,5a
52.	Ex 16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – niestanowiące sprzętu elektrycznego i elektronicznego w rozumieniu ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym	Plac 4b, 5b
53.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Plac 4b
54.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Plac 4b
55.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Plac 3,4a,5a
56.	17 04 02	Aluminium	Plac 3,4a,5a
57.	17 04 03	Ołów	Plac 3,4a,5a
58.	17 04 04	Cynk	Plac 3,4a,5a
59.	17 04 05	Żelazo i stal	Plac 1a,2a,3,4a,5a
60.	17 04 06	Cyna	Plac 3,4a,5a
61.	17 04 07	Mieszanki metali	Plac 3,4a,5a
62.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Plac 1b,2b
63.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Plac 3,4a,5a
64.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Plac 3,4a,5a
65.	19 12 02	Metale żelazne	Plac 3,4a,5a
66.	19 12 03	Metale nieżelazne	Plac 3,4a,5a
67.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Plac 1b,2b
68.	20 01 40	Metale	Plac 3,4a,5a

b. Sposób magazynowania odpadów zbieranych

Odpady przewidziane do zbierania magazynowane są w pięciu strefach magazynowych, wyznaczonych na terenie Zakładu, tj. Plac 1, Plac 2, Plac 3, Plac 4, Plac 5. W ramach placów magazynowych wydzielono dodatkowo umowne strefy magazynowania odpadów metali. Sposób magazynowania odpadów w poszczególnych strefach jest realizowany w następujący sposób:

- Plac 1 – odpady magazynowane w kontenerach, luzem w pryzmach bądź w stosach na placu;
- Plac 2 – odpady magazynowane w kontenerach, luzem w pryzmach bądź w stosach na placu;
- Plac 3 – odpady magazynowane w kontenerach, luzem w pryzmach bądź w stosach na placu;
- Plac 4 – odpady magazynowane w kontenerach, luzem w pryzmach bądź w stosach na placu;
- Plac 5 – odpady magazynowane w kontenerach, luzem w pryzmach bądź w stosach na placu.

c. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów zbieranych odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku (Mg/rok) oraz w tym samym czasie (Mg)

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]
Plac 1				
Część 1 a – odpady metali				
1.	17 04 05	Żelazo i stal	50 000,0	1500,0
Część 1 b				
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1000,0	25,0
2.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	200,0	2,50
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,0	25,0
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	500,0	10,0
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	1000,0	25,0
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	500,0	10,0
7.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	300,0	10,0
8.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	200,0	12,5
Plac 2				
Część 2 a – odpady metali				
1.	17 04 05	Żelazo i stal	50 000,0	1500,0
Część 2 b				
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1000,0	25,0
2.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	200,0	2,5
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,0	25,0
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	500,0	10,0
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	1000,0	25,0
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	500,0	10,0
7.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	300,0	10,0
8.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	200,0	12,5
Plac 3				

1.	02 01 10	Odpady metalowe	1000,0	30,0
2.	11 05 01	Cynk twardy	200,0	30,0
3.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	20 000,0	650,0
4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	20 000,0	650,0
5.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	350,0	65,0
6.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	350,0	65,0
7.	15 01 04	Opakowania z metali	2000,0	65,0
8.	16 01 17	Metale żelazne	10000,0	150,0
9.	16 01 18	Metale nieżelazne	10000,0	150,0
10.	17 04 01	Miedź, brąz mosiądz	800,0	160,0
11.	17 04 02	Aluminium	2000,0	160,0
12.	17 04 03	Ołów	100,0	30,0
13.	17 04 04	Cynk	100,0	30,0
14.	17 04 05	Żelazo i stal	50 000,0	2000,0
15.	17 04 06	Cyna	100,0	7,5
16.	17 04 07	Mieszanki metali	800,0	30,0
17.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	5000,0	150,0
18.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	5000,0	150,0
19.	19 12 02	Metale żelazne	5000,0	150,0
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	1000,0	150,0
21.	20 01 40	Metale	1000,0	65,0
Plac 4				
Część 4 a – odpady metali				
1.	02 01 10	Odpady metalowe	1000,0	40,0
2.	11 05 01	Cynk twardy	200,0	40,0
3.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	20 000,0	700,0
4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	20 000,0	700,0
5.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	350,0	70,0
6.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	350,0	70,0
7.	15 01 04	Opakowania z metali	2000,0	70,0
8.	16 01 17	Metale żelazne	10000,0	200,0
9.	16 01 18	Metale nieżelazne	10000,0	200,0
10.	17 04 01	Miedź, brąz mosiądz	800,0	180,0
11.	17 04 02	Aluminium	2000,0	180,0
12.	17 04 03	Ołów	100,0	40,0
13.	17 04 04	Cynk	100,0	40,0
14.	17 04 05	Żelazo i stal	50 000,0	3000,0
15.	17 04 06	Cyna	100,0	10,0
16.	17 04 07	Mieszanki metali	800,0	40,0
17.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	5000,0	200,0
18.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	5000,0	200,0
19.	19 12 02	Metale żelazne	5000,0	200,0
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	1000,0	200,0
21.	20 01 40	Metale	1000,0	70,0
Część 4 b				
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	100,0	1,0

2.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	100,0	5,0
3.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	100,0	5,0
4.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	100,0	5,0
5.	10 03 02	Odpadowe anody	100,0	5,0
6.	10 03 20	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione	100,0	1,0
7.	10 03 22	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) inne niż wymienione w 10 03 21	100,0	1,0
8.	10 03 24	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 23	100,0	1,0
9.	10 05 04	Inne cząstki i pyły	100,0	1,0
10.	10 05 11	Zgary inne niż wymienione w 10 05 10	100,0	1,0
11.	10 05 99	Inne niewymienione odpady	100,0	1,0
12.	10 06 01	Żuźle z produkcji pierwotnej i wtórnej	100,0	1,0
13.	10 06 02	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	100,0	1,0
14.	10 06 04	Inne cząstki i pyły	100,0	1,0
15.	10 06 80	Żuźle szybowe i granulowane	100,0	1,0
16.	10 06 99	Inne niewymienione odpady	100,0	1,0
17.	10 08 04	Cząstki i pyły	100,0	1,0
18.	10 08 09	Inne żuźle	100,0	1,0
19.	10 08 11	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	100,0	5,0
20.	10 08 13	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 08 12	100,0	1,0
21.	10 08 14	Odpadowe anody	100,0	5,0
22.	10 08 16	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 15	100,0	1,0
23.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 17	100,0	1,0
24.	10 08 99	Inne niewymienione odpady	100,0	1,0
25.	10 09 03	Żuźle odlewnicze	100,0	1,0
26.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	100,0	1,0
27.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	100,0	1,0
28.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	100,0	5,0
29.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	100,0	1,0
30.	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	150,0	15,0
31.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	100,0	1,0
32.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	100,0	1,0
33.	12 01 13	Odpady spawalnicze	100,0	5,0
34.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	100,0	5,0
35.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	100,0	5,0
36.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	500,0	10,0

37.	Ex 16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – niestanowiące sprzętu elektrycznego i elektronicznego w rozumieniu ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym	1000,0	5,0
38.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	100,0	3,0
39.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	100,0	3,00
Plac 5				
Część 5 a – odpady metali				
1.	02 01 10	Odpady metalowe	1000,0	30,0
2.	11 05 01	Cynk twardy	200,0	30,0
3.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	20 000,0	650,0
4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	20 000,0	650,0
5.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	350,0	65,0
6.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	350,0	65,0
7.	15 01 04	Opakowania z metali	2000,0	65,0
8.	16 01 17	Metale żelazne	10000,0	150,0
9.	16 01 18	Metale nieżelazne	10000,0	150,0
10.	17 04 01	Miedź, brąz mosiądz	800,0	160,0
11.	17 04 02	Aluminium	2000,0	160,0
12.	17 04 03	Ołów	100,0	30,0
13.	17 04 04	Cynk	100,0	30,0
14.	17 04 05	Żelazo i stal	50 000,0	2000,0
15.	17 04 06	Cyna	100,0	7,5
16.	17 04 07	Mieszanki metali	800,0	30,0
17.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	5000,0	150,0
18.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	5000,0	150,0
19.	19 12 02	Metale żelazne	5000,0	150,0
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	1000,0	150,0
21.	20 01 40	Metale	1000,0	65,0
Część 5 b				
1.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	500,0	10,0
2.	Ex 16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – niestanowiące sprzętu elektrycznego i elektronicznego w rozumieniu ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym	1000,0	5,0

Magazynowanie rotacyjne – wartości z poszczególnych miejsc nie sumują się i nie mogą przekroczyć łącznych mas magazynowanych odpadów w tym samym czasie oraz w okresie roku określonych w punkcie I.6.3.5.3 lit. d i lit. e niniejszej decyzji.

d. Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie: 30 000,0 Mg (magazynowanie rotacyjne)

Plac 1 – 1620,0 Mg,

Plac 2 – 1620,0 Mg,

Plac 3 – 4937,5 Mg,

Plac 4 – 6560,0 Mg,

Plac 5 – 6560,0 Mg.

e. Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku: 250 000,0 Mg (magazynowanie rotacyjne)

Plac 1 – 50 000,0 Mg,

Plac 2 – 50 000,0 Mg,

Plac 3 – 50 000,0 Mg,

Plac 4 – 50 000,0 Mg,

Plac 5 – 50 000,0 Mg.

f. Największa masa magazynowanych odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie (Mg): 30 000,0 Mg (magazynowanie rotacyjne)

Plac 1 – 1620,0 Mg,

Plac 2 – 1620,0 Mg,

Plac 3 – 4937,0 Mg,

Plac 4 – 6560,0 Mg,

Plac 5 – 6560,0 Mg.

g. Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów wynikająca z jego wymiarów: 128 745,0 Mg

Plac 1 i plac 2 – 15 750,0 Mg,

Plac 3 – 27 500,0 Mg,

Plac 4 – 55 000,0 Mg,

Plac 5 – 30 250,0 Mg.

6.3.5.4. Metoda zbierania odpadów

Zbieranie odpadów polega na przyjmowaniu i gromadzeniu odpadów przed ich transportem do miejsc przetwarzania, w tym wstępne sortowanie nieprowadzące do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów i niepowodujące zmiany klasyfikacji odpadów.

Zasadnicze procesy zbierania odpadów polega na:

- Przyjęciu odpadów,
- Identyfikacji oraz ważeniu odpadów,
- Wstępnej segregacji oraz transporcie odpadów w wyznaczone miejsce magazynowania,
- Magazynowaniu odpadów,
- Przekazanie odpadów uprawnionym podmiotom do przetwarzania, z uwzględnieniem hierarchii postępowania z odpadami.

6.3.6. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej dla instalacji strzępiarki będącej przedmiotem decyzji, określone na podstawie zapisów operatu przeciwpożarowego, opracowanego we wrześniu 2022 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, a załączonego do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, w szczególności:

- a. Na terenie instalacji wyróżniono dwie strefy pożarowe: SP1 – hala przetwarzania złomu oraz SP2 – plac magazynowy odpadów nr 1 i nr 2.
- b. Gęstość obciążenia ogniowego dla SP1 wynosi poniżej 500 MJ/m², a dla SP2 – wynosi poniżej 4000 MJ/m².
- c. Dla placów magazynowych klasy odporności pożarowej nie określa się. Budynek hali przetwarzania kabli i złomu zaliczany do kategorii PM wykonany w klasie „E” odporności ogniowej.
- d. Elementy budynku powinny być wykonane z elementów nierozprzestrzeniających ognia. Wymóg został spełniony.
- e. Na terenie instalacji w miejscach magazynowania odpadów nie wyznaczono stref zagrożenia wybuchem.
- f. Rozpatrywane obiekty usytuowane są co najmniej 8 m (budynek hali) oraz co najmniej 15 m (plac magazynowy odpadów nr 1 i nr 2) od budynków i obiektów znajdujących się w sąsiadujących strefach pożarowych – w przypadku braku oddzielenia ścianą oddzielenia przeciwpożarowego oraz 4 m od granicy działki. Ww. warunek został spełniony.
- g. W strefie SP1 odpady magazynować w odległości nie większej niż 1,5 m od przykrycia dachu (wysokości magazynowania od 3 m do 6 m).
- h. W strefie SP2 na placu nr 1 odpady magazynować w trzech sekcjach magazynowych (A, B i C, których powierzchnia nie przekracza 400 m². Sekcje magazynowe oddzielone są między sobą pasem wolnego terenu o szerokości min. 5 m. Rozpiętość sekcji od miejsca jej załadunku nie przekracza 10 m. Na placu magazynowym nr 2 odpady palne magazynowane są w jednej sekcji (sekcja D), której powierzchnia nie przekracza 400 m². Rozpiętość sekcji od miejsca jej

załadunku nie przekracza 20 m (zapewniono dostęp do sekcji magazynowej z co najmniej dwóch jej przeciwległych boków). Wysokość magazynowania odpadów w ww. sekcjach nie przekracza 2 m.

- i. Budynek hali przetwarzania złomu wyposażono w instalację elektryczną zabezpieczoną przeciwpożarowym wyłącznikiem prądu oraz instalację odgromową.
- j. Warunki ewakuacji realizowane są na zasadzie przejścia ewakuacyjnego przez nie więcej niż 3 pomieszczenia, o długości nie przekraczającej 100 m poprzez dwa wyjścia ewakuacyjne o szerokości min. 0,9 m.
- k. Wymagana ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru to co najmniej 30 dm³/s dla strefy pożarowej SP2 oraz 10 dm³/s dla SP1, zapewniona jest z hydrantów zewnętrznych DN 80 mm zlokalizowanych na terenie zakładu oraz przy ul. Śmieja – Młyn i ul. Wschodniej. Hydranty usytuowane są w odległości 5-75 m i do 150 m od przedmiotowych stref pożarowych. Sieć wodociągowa zapewnia wydajność (co najmniej 10 dm³) i ciśnienie przez co najmniej 2 godziny. Ww. wymagania zostały spełnione.
- l. Strefę pożarową SP1 wyposażono w podręczny sprzęt gaśniczy wg normatywu przewidującego jedną jednostkę masy środka gaśniczego 2 kg (lub 3 dm³) zawartego w gaśnicach na każde 300 m² powierzchni strefy pożarowej. Budynek hali wyposażono w gaśnice proszkowe ABC, zlokalizowano je przy wyjściach ewakuacyjnych. Miejsca magazynowania stałych odpadów palnych wyposaża się w 2 gaśnice przewoźne po 25 kg lub 20 dm³ środka gaśniczego do pożarów A i B, 2 gaśnice przenośne o skuteczności gaśniczej co najmniej 55A i 183 B każda, 2 koce gaśnicze o wymiarach co najmniej 2 m x 3 m, zgodnie z odrębnymi przepisami. Miejsca lokalizacji gaśnic należy oznakować.
- m. Dla przedmiotowej instalacji występuje obowiązek zapewnienia drogi pożarowej. Dojazd zapewniony jest układem dróg wewnętrznych na terenie przedsiębiorstwa. Istniejący układ drogi pożarowej zapewnia dostęp do celów przeciwpożarowych do każdej sekcji magazynowej z odpadami.
- n. W celu spełnienia wymagań ochrony przeciwpożarowej należy zastosować się do wniosków zawartych w punkcie 14 operatu przeciwpożarowego – instrukcja bezpieczeństwa pożarowego.

6.4. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 54 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

6.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez przedmiotową instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów mieszkaniowo-usługowych:

- $L_{Aeq,D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **55 dB**.

6.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

L.p.	Źródło hałasu	Czas pracy pojedynczego źródła [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Strzępiarka	16	-
2.	Paczkarka	16	-
3.	Ładowarki – 3 szt.	4	-
4.	Koparki – 5 szt.	4	-
5.	Wózek widłowy	12	-
6.	Wentylator ścienny w hali	16	-
7.	Proces przetwarzania szyn kolejowych	16	-
8.	Rozładunek/załadunek złomu	4	-

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

7.1. Pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza

7.1.1. Wykonywać pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza

w regularnych odstępach czasu, z częstotliwością 1 raz na 6 miesięcy na emitorach (BAT 8):

- Es1 – pył, całkowite LZO,
- Es2 – pył, całkowite LZO.

7.1.2. Metodyki pomiarów

Pomiary należy wykonać zgodnie z poniższymi akredytowanymi metodykami pomiarów:

Lp.	Nazwa substancji	Metodyka
1.	Pył	EN 13284-1
2.	Całkowite LZO	EN 12619

7.2. Monitoring ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych

Należy prowadzić monitoring ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych z miejsc magazynowania odpadów, z częstotliwością co najmniej raz w roku, za pomocą zamontowanego przepływomierza. Wyniki należy odnotowywać w rejestrze (BAT 6, BAT 11).

7.3. Monitoring emisji do wody

Należy prowadzić monitoring następujących wskaźników w odprowadzanych ściekach: ogólny węgiel organiczny, indeks oleju węglowodorowego, zawiesina ogólna, arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn), rtęć (Hg). Próbki ścieków należy pobierać ze studzienki za separatorem substancji ropopochodnych, z częstotliwością raz w miesiącu (BAT 6, BAT 7, BAT 20).

7.4. Monitoring parametrów procesu

7.4.1. Należy monitorować zużycie energii elektrycznej za pomocą odczytu z liczników i faktur, z częstotliwością co najmniej raz na rok. Wyniki należy odnotowywać w rejestrze.

7.4.2. Należy monitorować zużycie paliw za pomocą dowodów zakupu, z częstotliwością co najmniej raz na rok.

7.4.3. Należy monitorować zużycie wykorzystywanych w instalacji surowców i materiałów za pomocą faktur, co najmniej raz do roku. Wyniki należy odnotowywać w rejestrze.

7.4.4. Należy monitorować czas pracy instalacji, z częstotliwością co najmniej raz na rok. Wyniki należy odnotowywać w rejestrze.

7.4.5. Należy prowadzić monitoring ilości wykorzystywanej wody, na podstawie obliczeń lub pomiarów, z częstotliwością co najmniej raz w roku. Wyniki należy odnotowywać w rejestrze (BAT 11).

8. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji z prowadzonego monitoringu

Wyniki monitoringu wykazanego w pkt I.7. niniejszej decyzji, należy przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, każdorazowo podczas kontroli. Ponadto sprawozdania z prowadzonego monitoringu należy składać ww. organom w formie pisemnej w terminie do końca I kwartału każdego roku za poprzedni rok kalendarzowy, począwszy od informacji za 2024 r.

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

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

10. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

Z uwagi na specyfikę instalacji nie przewiduje się możliwości wystąpienia awarii.

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

- stosowanie nowoczesnych maszyn i urządzeń o wysokiej sprawności, dzięki czemu minimalizuje się straty surowców i energii,
- utrzymywanie urządzeń w dobrej kondycji,
- efektywne korzystanie z surowców i energii – zapobieganie strat,
- ograniczanie rozlewania i nieszczelności w produkcji,
- monitoring procesów,
- wykorzystywanie procedur minimalizujących powstawanie odpadów,
- przeciwdziałanie wystąpieniu awarii,

- zastosowanie powierzchni szczelnych i utwardzonych w celu zapobiegania dostawania się zanieczyszczeń do gleby i wód gruntowych,
- prowadzenie szkoleń ppoż. dla pracowników,
- wyznaczenie dróg ewakuacyjnych.

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

11. Transgraniczne oddziaływanie na środowisko

W przypadku przedmiotowej instalacji nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko na terytorium innego państwa członkowskiego Unii Europejskiej. Odpady są przetwarzane w całości na terenie kraju.

12. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne

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

13. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

W celu zwiększenia efektywności energetycznej należy zweryfikować czy systemy i procedury użytkowania i zużycia energii w całej instalacji funkcjonują właściwie. System zarządzania powinien umożliwiać zbieranie, analizowanie i raportowanie danych oraz rewizję ustalonych celów dotyczących zużycia energii. Punktem wyjściowym monitorowania i ustalania celów jest określenie potrzeb energetycznych instalacji. Ważnym elementem jest określenie czynników mających wpływ na właściwe zużycie energii:

- identyfikacja możliwych miejsc strat energii,
- określenie sytuacji podwyższonego zużycia w stosunku do normalnego trybu pracy,
- ocena skutków wprowadzenia działalności oszczędzających energię lub eliminujących nieprawidłowości w działaniu urządzeń,
- ustanawianie realnych do osiągnięcia celów dotyczących usprawnienia działania.

Prawidłowa kontrola procesu i system kontroli mediów są niezbędne dla prawidłowego zarządzania energią. System kontroli jest częścią ogólnego monitorowania. Automatyzacja procesu polega na projektowaniu i budowie systemu kontrolnego, wymagającego czujników, oprzyrządowania, komputerów oraz aplikacji przetwarzania danych.

Skuteczna kontrola procesu obejmuje: odpowiednią kontrolę procesów we wszystkich trybach pracy, tj. przygotowanie, uruchomienie, rutynowe działanie, zamykanie i anormalne warunki, identyfikację kluczowych wskaźników wydajności i metod pomiaru oraz kontroli tych parametrów (np. przepływu, ciśnienia, temperatury, składu i ilości) dokumentowanie i analizowanie anormalnych warunków pracy w celu identyfikacji przyczyn i ich rozwiązywania, aby zapewnić, że zdarzenia nie będą się powtarzały.

II. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Delta Sp.j. Jankowski Pluciński Zawada, ul. Piaski 29b, 63-300 Pleszew, reprezentowana przez pełnomocników – Marka Benedykcińskiego i Aleksandrę Berg, złożyła do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wniosek z dnia 2.12.2022 r. (data wpływu: 2.12.2022 r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami – strzeżniarki złomu w ramach instalacji do zbierania i przetwarzania odpadów, zlokalizowanej w obrębie działek o nr ewid. 2242/6 i 3698 w m. Pleszew.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z zaliczenia jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionej w ust. 5 pkt 3 lit. b tiret czwarte załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, art. 60 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 1112) oraz w związku z § 2 ust. 1 pkt 44 i pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 ze zm.), organem właściwym w przedmiotowej sprawie jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Wnioskodawca przedłożył łącznie z wnioskiem o wydanie pozwolenia dowód uiszczenia stosownej opłaty rejestracyjnej oraz kopię ostatecznej decyzji Burmistrza Miasta i Gminy Pleszew, z dnia 15.06.2022 r., znak: OS.6220.1.15.2020.MCh22 o środowiskowych uwarunkowaniach.

Podstawą wydania niniejszego pozwolenia jest opracowanie pt.: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Temat: Instalacja do przetwarzania odpadów Lokalizacja instalacji: Pleszew ul. Wschodnia 1, Dz. ew. 2242/6, 3698 obręb Miasto Pleszew. Prowadzący instalację: Delta sp.j. Jankowski Pluciński Zawada ul. Piaski 29b, 63-300 Pleszew” oraz uzupełnienia do ww. wniosku. Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy z Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Klimatu i Środowiska zapis ww. wniosku w wersji elektronicznej.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Prowadzącego instalację do usunięcia braków formalnych wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego oraz trzykrotnie do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomieniem znak: DSK-IV.7222.27.2022 z dnia 10.04.2024 r., poinformowano Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

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

Pismem znak: DSK-IV.7222.27.2022 z dnia 12.12.2023 r. Marszałek Województwa Wielkopolskiego wystąpił do Burmistrza Miasta i Gminy Pleszew o zaopiniowanie przedmiotowego wniosku.

Wobec niewydania opinii w stosownym terminie, na podstawie art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach uznano, że ww. Organ pozytywnie zaopiniował planowane przedsięwzięcie.

Na podstawie art. 41a ust. 1 i ust. 2 ustawy o odpadach, pismem znak: DSK-IV.7222.27.2022 z dnia 12.12.2023 r. tutejszy Organ zwrócił się do Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji wraz z przedstawicielem Departamentu Zarządzania Środowiskiem i Klimatu Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu.

Kontrola przedmiotowej instalacji została przeprowadzona w dniu 17.01.2024 r. W kontroli wzięt również udział przedstawiciel Departamentu Zarządzania Środowiskiem i Klimatu Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu.

Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, postanowieniem znak: KDI.7023.1.7.2024.ps z dnia 14.02.2024 r. pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska w związku z zamiarem zbierania oraz przetwarzania odpadów na terenie obiektu zlokalizowanego w Pleszewie przy ul. Wschodniej, obręb działek o nr ewid. 2242/6 i 3698 przez firmę Delta sp.j. w Pleszewie.

Mając na uwadze art. 183c ust. 1 i ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, Marszałek Województwa Wielkopolskiego, pismem znak: DSK-IV.7222.27.2022 z dnia 12.12.2023 r. zwrócił się do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Pleszewie, z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji i miejsc magazynowania odpadów w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym opracowanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych oraz w postanowieniu Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Pleszewie, załączonego do wniosku.

Po przeprowadzeniu kontroli instalacji, postanowieniem znak: PZ.5268.5.2023.4 z dnia 5.01.2024 r. Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Pleszewie pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz w postanowieniu Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Pleszewie.

Zgodnie z art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach – posiadacz odpadów obowiązany do uzyskania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów, z wyłączeniem zarządzającego składowiskiem odpadów, jest obowiązany do ustanowienia zabezpieczenia

roszczeń w wysokości umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy o odpadach;
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ww. ustawy

– w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r., poz. 2187) w ramach prowadzonej działalności polegającej na zbieraniu lub przetwarzaniu odpadów.

Przepisy dotyczące ustanowienia zabezpieczenia roszczeń stosuje się do pozwoleń zintegrowanych uwzględniających zbieranie lub przetwarzanie odpadów (art. 48a ust. 23 ustawy o odpadach).

Uwzględniając ww. regulacje, Wnioskodawca zadeklarował formę oraz wysokość zabezpieczenia roszczeń w postaci depozytu obejmującego kwotę 257 525,00 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt siedem tysięcy pięćset dwadzieścia pięć złotych).

Tutejszy Organ uznał, że powyższe spełnia ustawowe wymagania i pozwoli na pokrycie kosztów wykonania zastępczego, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach. Stosownie do art. 48a ust. 7 ustawy o odpadach Marszałek Województwa Wielkopolskiego, postanowieniem znak: DSK-IV.7222.27.2022 z dnia 11.03.2024 r., określił ww. formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń w związku z magazynowaniem odpadów w ramach przetwarzania i zbierania odpadów. Zgodnie z art. 48a ust. 10 ustawy o odpadach, Wnioskodawca, w dniu 27.03.2024 r. poinformował tutejszy Organ o wpłacie depozytu.

Posiadacz odpadów jest obowiązany utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania zezwolenia na przetwarzanie odpadów i po zakończeniu obowiązywania tego zezwolenia, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń (art. 48a ust. 11 ustawy o odpadach).

Natomiast właściwy organ przechowuje złożone przez posiadacza odpadów dokumenty potwierdzające wniesienie zabezpieczenia roszczeń przez cały okres obowiązywania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów (art. 48a ust. 12 ww. ustawy).

Zgodnie z art. 48a ust. 15 ustawy o odpadach – w razie stwierdzenia, że posiadacz odpadów, wbrew obowiązkowi, nie utrzymuje ustanowionego zabezpieczenia roszczeń, właściwy organ cofa zezwolenie na zbieranie odpadów lub zezwolenie na przetwarzanie odpadów, a w przypadku zakończenia obowiązywania zezwolenia, niezwłocznie wszczyna egzekucję wykonania obowiązku, o którym mowa w art. 47 ust. 5 tejże ustawy.

Jednocześnie należy zauważyć, że w myśl art. 48a ust. 8 ustawy o odpadach – w przypadku zmiany okoliczności faktycznych mających wpływ na wysokość określonego zabezpieczenia roszczeń lub jego formę, Prowadzący przetwarzanie odpadów jest obowiązany do złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości zabezpieczenia roszczeń.

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego zawiadomieniem znak: DSK-IV.7222.27.2022 z dnia 16.05.2024 r. poinformowano Stronę postępowania o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań.

Wnioskodawca nie skorzystał z ww. uprawnień.

We wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie Zakładu na stan powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem emisji dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla oraz pyłu w tym pyłu zawieszony PM10 i pyłu zawieszony PM2,5.

Źródłem emisji substancji do powietrza jest strzępiarka. Pyły z procesu strzępienia wprowadzane są do powietrza, po oczyszczeniu na cyklonie oraz hydrofiltrze (płuczka), stanowiącym dwustopniowy system odpylania, za pośrednictwem 2 emitorów. Strzępiarka wyposażona jest w silnik spalinowy o mocy 1 120 kW zasilany olejem opałowym.

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania ww. substancji w powietrzu wynika, iż emisje tych substancji nie powodują przekroczenia dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz dopuszczalnych częstości przekroczeń określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Ponadto Wnioskodawca przedstawił informacje, z których wynika, że procesy mechanicznego przetwarzania odpadów prowadzone w instalacji - nie będą powodowały przekroczenia granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) dla emitowanego pyłu określonych w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów. Ponadto, Prowadzący instalację wykazał zastosowanie na terenie Zakładu technik pozwalających na spełnienie wymagań ww. dokumentu w zakresie ochrony powietrza.

Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza oraz techniczne jej warunki i czas występowania, określono w niniejszym pozwoleniu, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez Prowadzącego instalację we wniosku o wydanie pozwolenia oraz uzupełnieniach do wniosku i zgodnie z art. 202 ust. 2 i art. 224 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023 r., poz. 1706), Prowadzący instalację nie jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza z instalacji.

Prowadzącego instalację zobowiązano do prowadzenia monitoringu emisji pyłu oraz całkowitego LZO, zgodnie z technikami wskazanymi w BAT 8 określonymi w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Przedmiotowa instalacja zaopatrywana jest w wodę z zewnętrznej sieci wodociągowej na podstawie umowy. Woda wykorzystywana jest na cele technologiczne (uzupełnianie wody w obiegu zamkniętym hydrofiltra) oraz na pozostałe cele (socjalno-bytowe i przeciwpożarowe). Biorąc pod uwagę, iż hydrofiltr nie jest wyposażony w osobny wodomierz, zużycie wody na cele instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego należy wyznaczyć na podstawie obliczeń lub pomiarów.

W wyniku funkcjonowania instalacji przetwarzania odpadów – strzępiarki, nie powstają ścieki przemysłowe. W wyniku opadów atmosferycznych powstają ścieki przemysłowe z miejsc magazynowania odpadów, które po oczyszczeniu w piaskowniku i separatorze substancji ropopochodnych, odprowadzane są za pomocą wewnętrznej sieci kanalizacyjnej do kolektora kanalizacyjnego, a następnie wylotem kanalizacyjnym do cieku Ner, zlokalizowanego na działce o nr ewid. 53 obręb Lenartowice, gm. Pleszew. Prowadzący instalację posiada decyzję Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu znak: PO.RUZ.4210.213.2023.PK.8 z dnia 29.01.2024 r. udzielającą pozwolenia wodnoprawnego na usługę wodną obejmującą

wprowadzanie przedmiotowych ścieków przemysłowych do cieku Ner.

Mając na uwadze, iż następuje zrzut ścieków do odbiornika wodnego bez dalszego ich oczyszczania, tj. zrzut bezpośredni, o którym mowa w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, w niniejszej decyzji określono wymagania dotyczące monitorowania parametrów procesu (BAT 6), ilości wykorzystywanej wody i ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych (BAT 11) oraz następujących wskaźników w odprowadzanych ściekach: ogólny węgiel organiczny (OWO), zawiesina ogólna, indeks oleju węglowodorowego (HOI), arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn), rtęć (Hg), których poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego zostały określone w przedmiotowej decyzji wykonawczej. Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby zgodnie z tymi przepisami uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Mając powyższe na uwadze w niniejszej decyzji uwzględnia się odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji. Wytwarzanie pozostałych odpadów nie wymaga uzyskania decyzji na wytwarzanie odpadów, jednakże ich wytwórca jest obowiązany postępować z nimi zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach prawa, planami gospodarki odpadami oraz zasadami gospodarki odpadami, a także prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów.

W niniejszym pozwoleniu określono: NIP i REGON posiadacza opadów, rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, miejsca i sposoby ich magazynowania oraz dalszy sposób gospodarowania nimi.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska, w niniejszej decyzji określono warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

W związku z tym, iż przedmiotowy wniosek dotyczy instalacji przetwarzających odpady, w przedmiotowej decyzji wyszczególniono prowadzone procesy przetwarzania odpadów wraz z określeniem mocy przerobowej instalacji oraz ilości rodzajów odpadów przetwarzanych. Ponadto, w decyzji uwzględniono inne elementy zezwolenia na przetwarzanie odpadów, zgodnie z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach.

W przedmiotowej instalacji strzepiarki oraz w hali odpady poddawane są procesowi R12 i R13, natomiast przetwarzanie szyn kolejowych podlega procesowi R4, R12 i R13.

Zgodnie art. 43 ust. 2 pkt. 4 ustawy o odpadach, w zezwoleniu na przetwarzanie odpadów określa się dodatkowe warunki przetwarzania odpadów, jeżeli wymaga tego rodzaj odpadów, w szczególności niebezpiecznych, lub potrzeba zachowania wymagań ochrony życia, zdrowia ludzi lub środowiska. Mając powyższe na uwadze, z uwagi na przetwarzanie odpadów w celu uzyskania utraty statusu odpadów w niniejszej decyzji takie warunki określono.

W niniejszej decyzji określono warunki dla zezwolenia na zbieranie odpadów, zgodnie z art. 43 ust. 1 ustawy o odpadach.

Odpady należy magazynować selektywnie, z zachowaniem przepisów BHP, wymagań ochrony przeciwpożarowej oraz wymagań ochrony środowiska, w szczególności w sposób uwzględniający

właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

Magazynowanie odpadów należy prowadzić tak, aby nie przekraczało możliwości magazynowych Zakładu, z uwzględnieniem warunków wynikających z przepisów szczegółowych w tym zakresie, tj. rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz.U. z 2020 r., poz. 1742).

Z przedstawionego wniosku wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach, a odpady nie będą negatywnie oddziaływać na środowisko. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami, uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami.

Wnioskodawca jest zobowiązany do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Gospodarując odpadami zgodnie z warunkami określonymi w niniejszej decyzji, Wnioskodawca spełni wymogi ochrony środowiska i przepisów o odpadach.

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

Otoczenie instalacji stanowią:

- od północy – droga asfaltowa, tereny użytkowane rolniczo, tereny przemysłowe,
- od wschodu – droga gminna, za drogą tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, tereny użytkowane rolniczo, zadrzewienia,
- od południa – tereny użytkowane rolniczo, tereny leśne,
- od zachodu – tereny zabudowy zagrodowej, tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, tereny użytkowane rolniczo, tereny zalesień oraz łąki.

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

Zgodnie z § 8 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji dla instalacji, dla której zostało wydane pozwolenie zintegrowane, należy prowadzić okresowe pomiary hałasu w środowisku. Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy przeprowadzać raz na dwa lata, licząc od daty, w której pozwolenie zintegrowane stało się ostateczne, zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Pomiary powinny być wykonywane przez akredytowane laboratorium.

Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż eksploatacja instalacji nie obejmuje wykorzystywania, produkcji lub uwalniania substancji stwarzających ryzyko. Wobec powyższego, wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji uwzględniono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

We wniosku, w nawiązaniu do art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska przeanalizowano spełnianie przez instalację wymagań ochrony środowiska, wynikające z najlepszej dostępnej techniki. Analizę przeprowadzono w oparciu o wytyczne Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Stosowane technologie są zgodne z zapisami ww. dokumentu, wskazującym na ograniczenie ilości substancji wprowadzanych do środowiska. Na tej podstawie stwierdzono, że rozpatrywana instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, jak również spełnione są inne wymagania określone w przepisach prawa.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138), nie jest zaliczana do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

W związku z powyższym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji określono sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii – na podstawie danych, które Prowadzący instalację podał we wniosku o wydanie niniejszego pozwolenia.

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

Niniejsza decyzja winna stale znajdować się u Wnioskodawcy i być dostępna organom kontroli. Naruszenie przez Wnioskodawcę przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska i ustawy o odpadach, lub nieprzestrzeganie warunków niniejszej decyzji może spowodować cofnięcie pozwolenia zintegrowanego, udzielonego mocą niniejszej decyzji.

Pozwolenie wydano na czas nieoznaczony.

Zgodnie z art. 40 § 2 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, jeżeli strona ustanowiła pełnomocnika, pisma doręcza się pełnomocnikowi.

Jeżeli ustanowiono kilku pełnomocników, doręcza się pisma tylko jednemu pełnomocnikowi. Uwzględniając cytowany przepis, niniejsza decyzja zostanie doręczona ustanowionemu przez Wnioskodawcę pełnomocnikowi, tj. Markowi Benedykcińskiemu.

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

POUCZENIE

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

Zgodnie z art. 127a Kodeksu postępowania administracyjnego – przed upływem terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Wielkopolskiego. Z dniem doręczenia tutejszemu Organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, niniejsza decyzja stanie się ostateczna i prawomocna. Decyzja będzie podlegać wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli w tym czasie Strona zrzeknie się prawa do wniesienia odwołania (art. 130 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego).

Wobec obowiązku udostępnienia niniejszej decyzji w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu (art. 170 ust. 1c ustawy o odpadach), decyzja stanie się ostateczna, jeżeli w ciągu 14 dni od dnia upływu terminu jej udostępnienia, uprawniona organizacja ekologiczna lub strona postępowania w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach nie skorzystają z prawa do złożenia odwołania.

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano stosowną opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r., poz. 2111). Opłatę wniesiono na rachunek bankowy: Urząd Miasta Poznania, Wydział Finansów, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych” i Niepodatkowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań, PKO Bank Polski S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

*Agnieszka Lewicka
Zastępca Dyrektora Departamentu
Zarządzania Środowiskiem i Klimatu*

Otrzymują:

1. Marek Benedykciński – pełnomocnik
2. Departament Korzystania i Informacji o Środowisku (w formie elektronicznej .pdf)
3. Aa x 2

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
(na adres email: pozvolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
2. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań