



Poznań, 6.08.2025 r.

DSK-IV.7222.3.2021

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, art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 572 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Elektrorecykling S.A., z siedzibą w miejscowości Sękowo 59, 64-300 Nowy Tomyśl, reprezentowanej przez pełnomocników: Marcina Kaźmierskiego i Weronikę Warachowską

ORZEKAM

- I. **Udzielić** Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do zmniejszania frakcji metali (strzępiarki), zlokalizowanej na terenie Centrum Recyklingu w m. Sękowo 59, 64-300 Nowy Tomyśl, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

1. Rodzaj i parametry instalacji

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji *	Parametr instalacji	Prowadzący instalację
Instalacja do odzysku o zdolności przetwarzania odpadów ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki w strzępiarkach odpadów metalowych, w tym zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz pojazdów wycofanych z eksploatacji i ich części	ust. 5 pkt 3 lit. b tiret czwarte	Instalacja do zmniejszania frakcji metali (strzępiarka), pracująca w wariantach I i II o wydajności: 50 000 Mg/rok, 200 Mg/dobę	Elektrorecykling S.A. Sękowo 59, 64-300 Nowy Tomyśl NIP: 7881995965 REGON: 302595494

*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

Instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja do zmniejszania frakcji metali (strzępiarka), która zlokalizowana jest w m. Sękowo 59, 64-300 Nowy Tomyśl, w granicy działki ewidencyjnej nr 390/3, do której Wnioskodawca posiada tytuł prawny.

W skład instalacji wchodzi następujące elementy:

- stanowisko do demontażu ręcznego,
- dwa rozdrabniacze pracujące zamiennie,
- rynna wibracyjna,
- separator magnetyczny stopnia I,
- separator magnetyczny stopnia II,
- jeden, dwa lub trzy stanowiska sortowania ręcznego,
- separator powietrzny,
- separator metali nieżelaznych,
- urządzenie do oczyszczania gazów odlotowych z rozdrabniaczy – w postaci filtra panelowego z materiałem filtracyjnym,
- zespół przenośników oraz konstrukcji wsporczych,
- zespół boksów magazynowych.

1.2. Charakterystyka stosowanej technologii, w tym opis procesu technologicznego

Instalacja w zależności od jakości odpadów przeznaczonych do przetwarzania pracuje w dwóch wariantach (Wariant I – Proces R4 i Wariant II – Proces R12). Wybór wariantu pracy instalacji następuje przed rozpoczęciem procesu odzysku. Proces technologiczny w obu wariantach przebiega identycznie z pominięciem etapu ręcznego demontażu w przypadku pracy instalacji w wariantcie I (proces R4).

Wariant I – proces R4 – rozpoczyna się od rozdrabniania odpadów, z pominięciem ręcznego demontażu. W tym wariantcie nie są przetwarzane odpady zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, ponadto w wyniku tego procesu następuje utrata statusu odpadów.

Wariant II – proces R12 – obejmuje wszystkie etapy procesu technologicznego, w tym demontaż ręczny zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Po procesie odzysku zostają wytworzone wyłącznie odpady.

1.2.1. Opis procesu technologicznego w poszczególnych wariantach pracy instalacji

a. Wariant I – Proces R4

Etap I – rozdrabnianie odpadów w rozdrabniaczach

Odpady niewymagające demontażu ręcznego podawane są bezpośrednio do jednego z dwóch rozdrabniaczy w zależności od składu i właściwości przetwarzanych odpadów, w celu rozdrobnienia/zmieszania odpadów do frakcji od 150 do 350 mm, w zależności od nastawy urządzeń. Dopuszcza się także możliwość ponownego zawrócenia części materiału

z magazynów po etapie IV, V oraz VI. Powyższe działania służą zwiększeniu poziomu wyseparowania poszczególnych składników odpadu i zwiększeniu poziomów odzysku i recyklingu.

Etap II – rozkład odpadów za pomocą rynny wibracyjnej

Rozdrobnione odpady kierowane są na rynnę wibracyjną, gdzie przy pomocy wibracji rozdrobnione frakcje są równomiernie rozkładane na całej powierzchni przenośnika w celu zwiększenia skuteczności działania separatorów magnetycznych.

Etap III – wydzielenie metali żelaznych na separatorze magnetycznym I stopnia

Strumień odpadów kierowany jest do separatora magnetycznego stopnia I, przy pomocy którego oddzielane są odpady metali żelaznych.

Etap IV - wydzielenie metali żelaznych na separatorze magnetycznym II stopnia

Wydzielone na separatorze magnetycznym stopnia I odpady przekierowane są przenośnikiem taśmowym na drugi separator magnetyczny, który pozwala na rozdzielenie lekkich materiałów od ciężkich mieszanych materiałów magnetycznych. Te pierwsze trafiają bezpośrednio do miejsca magazynowania i stanowić mogą gotowy produkt w postaci metali, otrzymywany w wyniku procesu R4. Te drugie kierowane są na przenośnik umiejscowiony pod separatorem.

Etap V – ręczne doczyszczanie

Ciężkie mieszane materiały magnetyczne trafiają na przenośnik, gdzie zlokalizowane jest stanowisko lub stanowiska doczyszczania ręcznego, na których wybierane są niepożądane materiały (np. lekka frakcja ferrytyczna, elementy elektroniczne, tworzywa sztuczne). Po doczyszczaniu na stanowiskach ręcznego sortowania, otrzymywany jest gotowy produkt w postaci metali, otrzymywany w wyniku procesu R4. Po doczyszczaniu wyodrębniony materiał kierowany jest do miejsca magazynowania.

Etap VI – rozdział odpadów na separatorze powietrznym

Strumień odpadów pozbawiony frakcji metali wydzielonych na separatorach magnetycznych, następnie kierowany jest na przenośnik taśmowy i w dalszej kolejności kierowany jest na separator powietrzny, za pomocą którego strumień odpadów rozdzielany jest na dwie frakcje – lekką i ciężką. Obydwa strumienie kierowane są do magazynów za pomocą przenośników taśmowych. Przy podajnikach są zlokalizowane stanowiska ręcznego doczyszczania, w których wybierane są niepożądane materiały (np. zwoje miedziane, uszczelki, gumy, okablowanie wewnętrzne). Dodatkowo frakcja lekka kierowana jest do separatora metali nieżelaznych.

Procesy doczyszczania w ramach procesu R4, prowadzone są do momentu uzyskania odpowiedniej jakości produktu gotowego w postaci metali żelaznych i nieżelaznych.

b. Wariant II – Proces R12

Etap I – ręczny demontaż

Odpady zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przed skierowaniem do procesów przetwarzania, podlegają ręcznemu demontażowi, który odbywa się w boksach magazynowych przy użyciu ręcznych narzędzi. Podczas demontażu wymontowane są niepożądane elementy i frakcje (takie jak np. baterie, akumulatory, okablowanie zewnętrzne, zwoje miedziane, płytki elektroniczne, małe silniczki elektryczne itd.).

Etap II – rozdrabnianie odpadów w rozdrabniaczach

Odpady po wymontowaniu z nich niepożądanych elementów oraz inne odpady niewymagające demontażu ręcznego podawane są do jednego z dwóch rozdrabniaczy w zależności od składu i właściwości przetwarzanych odpadów, w celu rozdrobnienia/zmielenia odpadów do frakcji od 150 do 350 mm w zależności od nastawy urządzeń. Dopuszcza się także możliwość ponownego zawrócenia części materiału z magazynów po etapie V, VI oraz VII. Powyższe służy zwiększeniu poziomu wyseparowania poszczególnych składników odpadu i poprawie poziomów odzysku.

Etap III – rozkład odpadów za pomocą rynny wibracyjnej

Rozdrobnione odpady kierowane są na rynnę wibracyjną, gdzie przy pomocy wibracji rozdrobnione frakcje są równomiernie rozkładane na całej powierzchni przenośnika w celu zwiększenia skuteczności działania separatorów magnetycznych.

Etap IV – wydzielenie metali żelaznych na separatorze magnetycznym I stopnia

Strumień odpadów kierowany jest do separatora magnetycznego stopnia I, przy pomocy którego oddzielane są odpady metali żelaznych.

Etap V - wydzielenie metali żelaznych na separatorze magnetycznym II stopnia

Wydzielone na separatorze magnetycznym stopnia I odpady przekierowane są przenośnikiem taśmowym na drugi separator magnetyczny, który pozwala na rozdzielenie lekkich materiałów od ciężkich mieszanych materiałów magnetycznych. Te pierwsze trafiają bezpośrednio do miejsca magazynowania. Te drugie kierowane są na przenośnik umiejscowiony pod separatorem.

Etap VI – ręczne doczyszczanie

Ciężkie mieszane materiały magnetyczne trafiają na przenośnik, gdzie stworzone jest stanowisko lub stanowiska doczyszczania ręcznego, w których wybierane będą niepożądane materiały (np. lekka frakcja ferrytyczna, elementy elektroniczne, tworzywa sztuczne).

Po doczyszczaniu na stanowiskach doczyszczania ręcznego, otrzymywany jest odpad w postaci metali żelaznych. Po doczyszczaniu wyodrębniony materiał kierowany jest do miejsca magazynowania.

Etap VII – rozdział odpadów na separatorze powietrznym

Strumień odpadów pozbawiony frakcji metali wydzielonych na separatorach magnetycznych, następnie kierowany jest na przenośnik taśmowy i w dalszej kolejności kierowany jest na separator powietrzny, za pomocą którego strumień odpadów rozdzielany jest na dwie frakcje – lekką i ciężką. Obydwa strumienie kierowane są do magazynów za pomocą przenośników taśmowych. Przy podajnikach zlokalizowane są stanowiska ręcznego doczyszczania, w których wybierane są niepożądane materiały (np. zwoje miedziane, uszczelki, gumy, okablowanie wewnętrzne). Dodatkowo frakcja lekka kierowana jest do separatora metali nieżelaznych.

Po procesie przetwarzania R12 powstają wyłącznie odpady.

2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i materiałów

L.p.	Rodzaj	Jednostka	Zużycie roczne
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	1 500
2.	Olej napędowy	m ³ /rok	36

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:

- Zapewnienie wdrożenia i przestrzegania systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1).
- Kontrolowanie i przyjmowanie wyłącznie odpadów spełniających wymagania określone przed ich przyjęciem (BAT 2).
- Prowadzenie nadzoru nad składem jakościowym wytwarzanych odpadów (BAT 2).
- Prowadzenie procesu sortowania i segregacji dostarczanych odpadów (BAT 2).
- Prowadzenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów (BAT 2).
- Zlokalizowanie miejsc magazynowania odpadów w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji, z dala od cieków wodnych i obiektów wrażliwych (BAT 2).
- Wyznaczenie miejsc magazynowania odpadów zgodnie z realnym zapotrzebowaniem i uwzględnieniem charakteru magazynowanych odpadów oraz określoną pojemnością magazynowania (BAT 4).
- Zapewnienie bezpiecznej obsługi miejsc magazynowania odpadów poprzez użytkowanie na terenie Zakładu wyłącznie sprawnego technicznie sprzętu, który jest wyraźnie udokumentowany i oznaczony (BAT 4).
- Postępowanie z odpadami i ich przemieszczanie przez kompetentny personel (BAT 5).
- Wdrożenie procedur związanych z postępowaniem z odpadami i ich przemieszczaniem (BAT 5).

- k. Stosowanie środków mających na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków, poprzez wyposażenie Zakładu w sorbenty (BAT 5).
- l. Prowadzenie procesu przetwarzania odpadów w instalacji o znacznym stopniu integralności, tj. w strzępiarce o optymalnie dobranym otworze załadunkowym oraz w separatorze magnetycznym i powietrznym wyposażonym w obudowy (BAT 14).
- m. Wyposażenie instalacji w odciąg mechaniczny odprowadzający substancje z separatora i strzępiarki (BAT 14).
- n. Utrzymywanie dróg transportowych w czystości poprzez zmiatanie, a w okresie suszy zwilżanie dróg wodą (BAT 14).
- o. Zastosowanie środków operacyjnych mających na celu zmniejszenie emisji hałasu do środowiska, takich jak m.in.: kontrola i konserwacja urządzeń, obsługa urządzeń przez doświadczony personel, nieprzeprowadzanie hałaśliwych czynności w nocy (BAT 18).
- p. Prowadzenie rejestru ewidencji wszystkich awarii i incydentów, a także zmian procedur i wyników inspekcji (BAT 21).
- q. Opracowanie Instrukcji przeciwpożarowej określającej zasady zarządzania sytuacjami awaryjnymi w postaci pożaru, wyposażenie Zakładu w środki ochrony przeciwpożarowej (BAT 21).
- r. Prowadzenie rejestru zużycia energii elektrycznej oraz zastosowanie planu racjonalizacji zużycia energii (BAT 23)
- s. Zastosowanie separacji wstępnej z wykorzystaniem filtra tkaninowego (BAT 25)
- t. Wdrożenie procedury inspekcji odpadów belowanych przed rozdrobnieniem oraz procedury postępowania w przypadku przetwarzania pojemników (BAT 26).
- u. Wdrożenie procedury identyfikacji ewentualnych elementów niebezpiecznych i klasyfikacji przyjmowanych odpadów (BAT 26).
- v. Stworzenie planu zarządzania deflagracją. Prowadzenie rozdrabniania wstępnego (BAT 27).
- w. Wyrównanie podawania odpadów do strzępiarki, unikając zakłóceń lub przeciążeń instalacji podawania odpadów, które mogą prowadzić do niepożądanych przestojów i rozruchów strzępiarki (BAT 28).

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 Zakładu w sorbety, wykorzystywane w przypadku niekontrolowanych wycieków/sytuacji awaryjnych.
- b. Magazynowanie odpadów (przed przetworzeniem i odpadów wytworzonych) na utwardzonym, uszczelnionym i skanalizowanym podłożu.

Jako sposób prowadzenia systematycznego nadzoru zastosowanych środków mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych określa się:

- sprawdzanie stanu sorbentów, w które wyposażony jest Zakład,
- stały nadzór nad szczelnością podłoża oraz drożnością odpływu kanalizacyjnego miejsca, na którym magazynowane są odpady.

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 2025 r., poz. 647 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 (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 są procesy prowadzone w strzępiarce.
2. Powietrze, z linii strzępienia, wprowadzane jest do powietrza za pośrednictwem emitora E-7.

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]		
E-7	wylot pionowy zadaszony	8	0,35	293	0	1 250	filtr tkaninowy

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

Źródła emisji substancji do powietrza	Oznaczenie emitora	Emitowana substancja	Wielkość emisji
			mg/Nm ³
Strzępiarka	E-7	Pył ^{1), 2)} w tym pył zawieszony PM10	5 5
		Chrom (III i IV) ³⁾	0,08
		Miedź ³⁾	0,36
		Nikiel ³⁾	0,08
		Całkowite LZO	28,40

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) – tabela 6.3.

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

³⁾ Jako suma metalu i jego związków w pyłe zwieszony PM10.

6.1.4. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja
	[Mg/rok]
Pył: ¹⁾	0,1125
- w tym pył zawieszony PM10	0,1125
- w tym pył zawieszony PM2,5	0,1125
Chrom (III i IV) ²⁾	0,0018
Miedź ²⁾	0,0081
Nikiel ²⁾	0,0018
Całkowite LZO	0,6390

¹⁾ Pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

²⁾ Jako suma metalu i jego związków w pyłe zwieszony PM10.

6.1.5. Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji z emitorów

Stanowisko pomiarowe na emitorze E-7 usytuowane jest zgodnie z wymogami Polskich Norm dotyczących lokalizacji przekrojów i punktów pomiarowych.

6.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.).

6.2.1. Zaopatrzenie w wodę

Zakład nie pobiera wody na cele technologiczne strzępiarki.

6.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

a. Ścieki przemysłowe - z miejsc magazynowania odpadów oraz z terenu, na którym posadowiona jest strzępiarka - odprowadzane są poprzez separator substancji ropopochodnych do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Nowym Tomysłu Sp. z o.o., na podstawie zawartej umowy.

b. Ilość ścieków przemysłowych:

$Q_{\text{dopuszczalna roczna}} = 449,5 \text{ m}^3/\text{rok}$

c. Stan i skład ścieków przemysłowych:

Parametr	Jednostka	Najwyższa dopuszczalna wartość
Temperatura	°C	≤ 35
Odczyn pH	-	6,5-9,5

Parametr	Jednostka	Najwyższa dopuszczalna wartość
Indeks oleju węglowodorowego (HOI)	mg/l	$\leq 10^*$
Chrom (Cr)	mg/l	$\leq 0,15^*$
Miedź (Cu)	mg/l	$\leq 0,5^*$
Nikiel (Ni)	mg/l	$\leq 0,5^*$
Cynk (Zn)	mg/l	$\leq 1^*$

* Określone na podstawie granicznych wielkości emisji (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego, zgodnie z tabelą 6.2. 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. 202 ust. 1 i ust. 4, art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 647 ze zm.), art. 43 ust. 2 oraz art. 45 ust. 6 i ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. 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. Wytwarzanie odpadów

6.3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji, a także w wyniku użytkowania instalacji oraz utrzymywania jej w sprawności, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości (dotyczy każdego wariantu pracy instalacji)

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności				
Odpady niebezpieczne				
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,99	Skład: mieszanina olejów bazowych (destylaty (ropy naftowej), ciężkie hydrokrakowane) i dodatków uszlachetniających. Właściwości: HP3 - łatwopalne , HP4 – drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP14 - ekotoksyczne.
2.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,99	Skład: mieszanina olejów bazowych (destylaty (ropy naftowej), ciężkie hydrokrakowane) i dodatków uszlachetniających. Właściwości: HP3 - łatwopalne , HP4 – drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP14 – ekotoksyczne.
3.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	0,99	Skład: mieszanina olejów bazowych (destylaty (ropy naftowej), ciężkie hydrokrakowane) i dodatków uszlachetniających. Właściwości: HP3 - łatwopalne , HP4 – drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP14 – ekotoksyczne.
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,99	Skład: przepracowana mieszanina wielu węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, szeregu dodawanych substancji uszlachetniających

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
				(zawierających np. związki metal, siarki, fosforu, chloru, azotu). Właściwości: HP3 - łatwopalne , HP4 – drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP14 – ekotoksyczne.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,99	Skład: czysto składające się z bawełny zanieczyszczonej substancjami niebezpiecznymi np. olejami (mieszanina wielu węglowodorów aromatycznych i nienasyconych), zużyta odzież ochronna, piasek lub wióry drzewne do zbierania rozlanych zanieczyszczeń. Właściwości: palne, HP-14 - ekotoksyczne.
łącznie nie więcej niż 0,99 Mg/rok				
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	2,00	Skład: materiały filtracyjne, czysto tkaninowe i czysto celulozowe, filce stanowiące mieszaninę włókien celulozowych, lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i viskozowych. Właściwości: palne, stały stan skupienia, nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	3,00	Skład: mieszanina metali i tworzyw sztucznych, w tym kabli, wafli krzemowych. Właściwości: stały stan skupienia, bezwonne, nierozkładalne biologicznie.
łącznie nie więcej niż 5,00 Mg/rok				
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów w procesie R4 (I wariant pracy instalacji)				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	500,00	Skład: ABS, polistyren, żelazo, aluminium, miedź. Właściwości: stały stan skupienia, palne, bezwonne, nierozkładalne biologicznie.
2.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	5 000,00	Skład: żelazo, kobalt, nikiel, węgiel, krzem. Właściwości: stały stan skupienia, bezwonne, dobre przewodnictwo cieplne.
3.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	4 000,00	Skład: żelazo, kobalt, nikiel, węgiel, krzem. Właściwości: stały stan skupienia, bezwonne, dobre przewodnictwo cieplne.
4.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	1 500,00	Skład: tworzywa sztuczne i guma lub ich mieszanina. Właściwości: stały stan skupienia, palne, nierozkładalne biologicznie.
5.	19 12 01	Papier i tektura	500,00	Skład: papier, tektura, celuloza. Właściwości: palne, stały stan skupienia, rozkładalne biologicznie.
6.	19 12 02	Metale żelazne	5 000,00	Skład: żelazo, kobalt, nikiel, węgiel, krzem. Właściwości: stały stan skupienia, bezwonne, dobre przewodnictwo cieplne.
7.	19 12 03	Metale nieżelazne	4 000,00	Skład: miedź, aluminium. Właściwości: stały stan skupienia, bezwonne, dobre przewodnictwo cieplne.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
8.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 000,00	Skład: polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne. Właściwości: odporne na korozję, mało odporne na wysokie temperatury, długi czas rozkładu, nierozpuszczalne w wodzie.
9.	19 12 05	Szkło	1 000,00	Skład: zeszlony dwutlenek krzemu. Właściwości: duża twardość, odporne na ścieranie, kruche, duża odporność chemiczna.
10.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500,00	Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina i inne. Właściwości: stały stan skupienia, niepalność, bezwonność.
11.	19 12 08	Tekstylia	100,00	Skład: bawełna, włókna syntetyczne. Właściwości: palne, stały stan skupienia, częściowo rozkładalne biologicznie.
12.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	1 000,00	Skład: kwarc, kalcyt, węgiel. Właściwości: stały stan skupienia, niepalność, bezwonność.
13.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 500,00	Skład: ABS, polistyren, krzem, celuloza, kwarc. Właściwości: stały stan skupienia, nie stanowią odpadów niebezpiecznych.

łącznie w procesie R4 nie więcej niż 15 000 Mg/rok

Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów w procesie R12 – ręczny demontaż oraz mechaniczne przetwarzanie (II wariant pracy instalacji)

Odpady inne niż niebezpieczne

1.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	25 000,00	Skład: ABS, polistyren, żelazo, aluminium, miedź. Właściwości: stały stan skupienia, palne, bezwonne, nierozkładalne biologicznie.
2.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	5 000,00	Skład: alkalia, mangan, lit, srebro, różne metale, tworzywa sztuczne. Właściwości: stały stan skupienia, palne, bezwonne, nierozkładalne biologicznie.
3.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5 000,00	Skład: nikiel, ołów, kadm, rtęć, tworzywa sztuczne. Właściwości: stały stan skupienia, palne, bezwonne, nierozkładalne biologicznie.
4.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	5 000,00	Skład: żelazo, monolit ceramiczny. Właściwości: stały stan skupienia, palne, bezwonne, nierozkładalne biologicznie.
5.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	10 000,00	Skład: żelazo, kobalt, nikiel, węgiel, krzem. Właściwości: stały stan skupienia, bezwonne, dobre przewodnictwo cieplne.
6.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	5 000,00	Skład: żelazo, kobalt, nikiel, węgiel, krzem. Właściwości: stały stan skupienia, bezwonne, dobre przewodnictwo cieplne.
7.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	3 000,00	Skład: tworzywa sztuczne i guma lub ich mieszanina. Właściwości: stały stan skupienia, palne, nierozkładalne biologicznie.
8.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,00	Skład: papier, tektura, celuloza.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
				Właściwości: palne, stały stan skupienia, rozkładalne biologicznie.
9.	19 12 02	Metale żelazne	40 000,00	Skład: żelazo, kobalt, nikiel, węgiel, krzem. Właściwości: stały stan skupienia, bezwonne, dobre przewodnictwo cieplne.
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	8 000,00	Skład: miedź, aluminium. Właściwości: stały stan skupienia, bezwonne, dobre przewodnictwo cieplne.
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	37 500,00	Skład: polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne. Właściwości: odporne na korozję, mało odporne na wysokie temperatury, długi czas rozkładu, nierozpuszczalne w wodzie.
12.	19 12 05	Szkło	10 000,00	Skład: zeszkłony dwutlenek krzemu. Właściwości: duża twardość, odporne na ścieranie, kruche, duża odporność chemiczna.
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10 000,00	Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina i inne. Właściwości: stały stan skupienia, niepalność, bezwonne.
14.	19 12 08	Tekstylia	5 000,00	Skład: bawełna, włókna syntetyczne. Właściwości: palne, stały stan skupienia, częściowo rozkładalne biologicznie.
15.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	25 000,00	Skład: kwarc, kalcyt, węgiel. Właściwości: stały stan skupienia, niepalność, bezwonne.
16.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	5 000,00	Skład: ABS, polistyren, krzem, celuloza, kwarc. Właściwości: Stały stan skupienia, nie stanowią odpadów niebezpiecznych.
łącznie procesie R12 nie więcej niż 50 000 Mg/rok				

6.3.1.2. Miejsce oraz sposób magazynowania wytwarzanych odpadów i sposób dalszego gospodarowania nimi

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania nimi
Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności			
Odpady niebezpieczne			
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach w boksach nr 9D1-9D4, 9E-9G, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
2.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach w boksach nr 9D1-9D4, 9E-9G, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
3.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania nimi
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach w boksach nr 9D1-9D4, 9E-9G, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach w boksach nr 9D1-9D4, 9E-9G. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
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 selektywnie w pojemnikach, w workach boksach nr 9D1-9D4, 9E-9G. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach, w workach, luzem w boksach magazynowych 9D1-9D4, 9E-9G. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów w procesie R4 (I wariant pracy instalacji)			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach, kontenerach lub luzem w boksach magazynowych 9D1-9D4, 9E-9G. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
2.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	
3.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	
4.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	
5.	19 12 01	Papier i tektura	
6.	19 12 02	Metale żelazne	
7.	19 12 03	Metale nieżelazne	
8.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
9.	19 12 05	Szkło	
10.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
11.	19 12 08	Tekstylia	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach lub kontenerach w boksach magazynowych 9D1-9D4, 9E-9G. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
12.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach, kontenerach lub luzem w boksach magazynowych 9D1-9D4, 9E-9G. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
13.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania nimi
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów w procesie R12 – ręczny demontaż oraz mechaniczne przetwarzanie (II wariant pracy instalacji)			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach, kontenerach lub luzem w boksach magazynowych 9D1-9D4, 9E-9G. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
2.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady magazynowane selektywnie w specjalnych pojemnikach lub kontenerach w boksach magazynowych 9D1-9D4, 9E-9G. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
3.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
4.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady magazynowane selektywnie w specjalnych pojemnikach lub kontenerach w boksach magazynowych 9D1-9D4, 9E-9G. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
5.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach, kontenerach lub luzem w boksach magazynowych 9D1-9D4, 9E-9G. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
6.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	
7.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	
8.	19 12 01	Papier i tektura	
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	
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach lub kontenerach w boksach magazynowych 9D1-9D4, 9E-9G. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
14.	19 12 08	Tekstylia	
15.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach, kontenerach lub luzem w boksach magazynowych 9D1-9D4, 9E-9G. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
16.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	

6.3.1.3. Uszczegółowienie sposobów magazynowania odpadów i dalszego sposobu gospodarowania nimi

- a. Odpady należy magazynować zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska, ochrony przeciwpożarowej, bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi oraz zgodnie z wymaganiami rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742).

- b. Odpady należy magazynować selektywnie w wyznaczonych i opisanych, oznakowanych miejscach, w sposób uniemożliwiający przedostanie się składników zawartych w odpadach do środowiska gruntowo-wodnego oraz w sposób zabezpieczający przed rozprzestrzenianiem się.
- c. Wszystkie odpady należy magazynować na utwardzonym podłożu.
- d. Odpady należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich.
- e. Wytwarzane odpady należy przekazywać do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
- f. Należy przestrzegać warunków dotyczących okresu magazynowania odpadów, określonych w przepisach prawa w tym zakresie.
- g. W postępowaniu z odpadami olejowymi należy uwzględnić warunki określone w przepisach szczegółowych w tym zakresie.
- h. Transport odpadów należy zlecać uprawnionym podmiotom lub prowadzić we własnym zakresie z uwzględnieniem przepisów o przewozie towarów niebezpiecznych (w odniesieniu do odpadów niebezpiecznych).

6.3.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

W celu zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczania ilości powstających odpadów oraz wyeliminowania negatywnego wpływu odpadów na środowisko stosowane są następujące czynności:

- prowadzenie racjonalnej gospodarki surowcowej,
- kontrolowanie ilości i rodzaju powstających odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- selektywne magazynowanie odpadów, w wyznaczonych miejscach, zabezpieczonych przed dostępem osób trzecich i zwierząt,
- przekazywanie odpadów uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania,
- ciągłe szkolenie pracowników w zakresie gospodarowania odpadami,
- utrzymywanie maszyn i urządzeń w ciągłej sprawności,
- wykorzystywanie sprawnych urządzeń, posiadających atesty i ważne przeglądy techniczne,
- oszczędne gospodarowanie materiałami opakowaniowymi,
- przestrzeganie reżimu technologicznego,
- stosowanie materiałów o wysokiej jakości i trwałości.

6.3.3. Przetwarzanie odpadów

6.3.3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesach R4 i R12

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady przeznaczone do przetwarzania w procesie R12 – ręczny demontaż oraz mechaniczne przetwarzanie (II wariant pracy instalacji)			
1.	15 01 04	Opakowania z metali	50 000,00
2.	16 01 17	Metale żelazne	50 000,00

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
3.	16 01 18	Metale nieżelazne	50 000,00
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	50 000,00
5.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	50 000,00
6.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	50 000,00
7.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	50 000,00
8.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	50 000,00
9.	17 04 02	Aluminium	50 000,00
10.	17 04 03	Ołów	50 000,00
11.	17 04 04	Cynk	50 000,00
12.	17 04 05	Żelazo i stal	50 000,00
13.	17 04 06	Cyna	50 000,00
14.	17 04 07	Mieszaniny metali	50 000,00
15.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	50 000,00
16.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	50 000,00
17.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	50 000,00
18.	19 12 02	Metale żelazne	50 000,00
19.	19 12 03	Metale nieżelazne	50 000,00
20.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	50 000,00
21.	20 01 40	Metale	50 000,00
Odpady przeznaczone do przetwarzania w procesie R4 – mechaniczne przetwarzanie (I wariant pracy instalacji)			
1.	15 01 04	Opakowania z metali	50 000,00
2.	16 01 17	Metale żelazne	50 000,00
3.	16 01 18	Metale nieżelazne	50 000,00
4.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	50 000,00
5.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	50 000,00
6.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	50 000,00
7.	17 04 02	Aluminium	50 000,00
8.	17 04 03	Ołów	50 000,00
9.	17 04 04	Cynk	50 000,00
10.	17 04 05	Żelazo i stal	50 000,00
11.	17 04 06	Cyna	50 000,00
12.	17 04 07	Mieszaniny metali	50 000,00
13.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	50 000,00
14.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	50 000,00
15.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	50 000,00
16.	19 12 02	Metale żelazne	50 000,00
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	50 000,00
18.	20 01 40	Metale	50 000,00
Łącznie we wszystkich procesach nie więcej niż 50 000,00 Mg/rok			

6.3.3.2. Rodzaj i masa odpadów powstająca w wyniku przetwarzania

Rodzaje i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania określono w punkcie I.6.3.1.1. pozwolenia zintegrowanego.

6.3.3.3. 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 zmniejszania frakcji metali (strzępiarki), która zlokalizowana jest w m. Sękowo 59, 64-300 Nowy Tomyśl, w granicy działki ewidencyjnej nr 390/3, do której Wnioskodawca posiada tytuł prawny.

b. Dopuszczone metody przetwarzania

R4 - Recykling lub odzysk metali i związków metali

R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11

c. Opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji

Opis procesu technologicznego w zależności od wybranego wariantu pracy instalacji określono w pkt. I.1.2. pozwolenia zintegrowanego.

Roczna moc przerobowa instalacji wynosi **50 000 Mg/rok (200 Mg/dobę)**.

6.3.3.4. Rodzaje odpadów, które utracą status odpadów oraz szczegółowe warunki utraty statusu odpadów

a. Rodzaje odpadów, które utracą status odpadów

15 01 04 - Opakowania z metali

16 01 17 - Metale żelazne

16 01 18 - Metale nieżelazne

16 03 04 - Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80

16 80 01 - Magnetyczne i optyczne nośniki informacji

17 04 01 - Miedź, brąz, mosiądz

17 04 02 - Aluminium

17 04 03 - Ołów

17 04 04 - Cynk

17 04 05 - Żelazo i stal

17 04 06 - Cyna

17 04 07 - Mieszaniny metali

19 01 02 - Żłom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych

19 10 01 - Odpady żelaza i stali

19 10 02 - Odpady metali nieżelaznych

19 12 02 - Metale żelazne

19 12 03 - Metale nieżelazne

20 01 40 - Metale

b. Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów

Ww. odpady utracą status odpadów w wyniku przetwarzania w procesie R4, gdy zostaną spełnione warunki określone w art. 14 ustawy o odpadach oraz w rozporządzeniu Rady (UE) NR 333/2011 z dnia 31 marca 2011 r. ustanawiającym kryteria określające, kiedy pewne rodzaje złomu przestają być odpadami na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE (Dz.U. UE L z 2011 r., Nr 94 str. 2) i rozporządzeniu Rady (UE) NR 715/2013 z dnia 25 lipca 2013 r. ustanawiającym kryteria określające, kiedy złom miedzi przestaje być odpadem na podstawie dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE (Dz.U. UE L z 2013 r., Nr 201 str. 14)

Przedmiot lub substancja, które przestały spełniać warunki utraty statusu odpadów, o których mowa powyżej, należy traktować jako odpady.

Nie należy magazynować przedmiotu lub substancji, które utraciły status odpadów łącznie z odpadami oraz nie należy ich magazynować w miejscach przeznaczonych do magazynowania odpadów.

6.3.3.5. Magazynowanie odpadów przetwarzanych

a. Sposób i miejsce magazynowania odpadów przetwarzanych

Odpady przeznaczone do przetwarzania magazynowane są w kontenerach, pojemnikach workach typu big-bag lub luzem w dwóch zadaszonych boksach oznaczonych jako 9 B i 9 C. Odpady są magazynowane selektywnie w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia. Odpady magazynowane są zgodnie z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów oraz ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r. poz. 573). Nie doprowadzać do przepiętnienia miejsc magazynowania odpadów, wyznaczonych na terenie Zakładu.

b. 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 magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w ciągu roku [Mg/rok]
1.	15 01 04	Opakowania z metali	408,3	50 000,0
2.	16 01 17	Metale żelazne	408,3	50 000,0
3.	16 01 18	Metale nieżelazne	408,3	50 000,0
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	408,3	50 000,0

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w ciągu roku [Mg/rok]
5.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	408,3	50 000,0
6.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	408,3	50 000,0
7.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	408,3	50 000,0
8.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	408,3	50 000,0
9.	17 04 02	Aluminium	408,3	50 000,0
10.	17 04 03	Ołów	408,3	50 000,0
11.	17 04 04	Cynk	408,3	50 000,0
12.	17 04 05	Żelazo i stal	408,3	50 000,0
13.	17 04 06	Cyna	408,3	50 000,0
14.	17 04 07	Mieszaniny metali	408,3	50 000,0
15.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	408,3	50 000,0
16.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	408,3	50 000,0
17.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	408,3	50 000,0
18.	19 12 02	Metale żelazne	408,3	50 000,0
19.	19 12 03	Metale nieżelazne	408,3	50 000,0
20.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	408,3	50 000,0
21.	20 01 40	Metale	408,3	50 000,0
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów			408,3	50 000,0

c. Największa masa magazynowanych odpadów (2 boksy magazynowe), które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie - **408,300 Mg**.

d. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów (2 boksy magazynowe) wynikająca z jego rozmiarów - **535,935 Mg**.

6.3.3.6. Numer i nazwa grup sprzętu zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.

- 2. Ekrany, monitory i sprzęt zawierający ekrany o powierzchni większej niż 100 cm².
- 4. Sprzęt wielkogabarytowy, którego którykolwiek z zewnętrznych wymiarów przekracza 50 cm, w szczególności: urządzenia gospodarstwa domowego, sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny, sprzęt konsumencki, oprawy oświetleniowe, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, sprzęt muzyczny, narzędzia elektryczne i elektroniczne, zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy, wyroby medyczne, przyrządy stosowane do monitorowania i kontroli, automaty wydające, sprzęt do wytwarzania prądów elektrycznych. Niniejsza grupa nie obejmuje sprzętu ujętego w grupach sprzętu nr 1-3.

- 5. Sprzęt małogabarytowy, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm, w szczególności: urządzenia gospodarstwa domowego, sprzęt konsumencki, oprawy oświetleniowe, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, sprzęt muzyczny, narzędzia elektryczne i elektroniczne, zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy, wyroby medyczne, przyrządy stosowane do monitorowania i kontroli, automaty wydające, sprzęt do wytwarzania prądów elektrycznych. Niniejsza grupa nie obejmuje sprzętu ujętego w grupach sprzętu nr 1-3 i 6.
- 6. Małogabarytowy sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm.

6.3.4. 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 określono na podstawie zapisów operatu przeciwpożarowego, opracowanego w październiku 2023 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, załączonego do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, w szczególności:

- a. Miejsce przetwarzania odpadów oraz boksy, w których magazynowane są odpady stanowią strefę pożarową nr 19 (SP19).
- b. Na terenie Zakładu znajdują się cztery hydranty zewnętrzne o wydajności co najmniej $10 \text{ dm}^3/\text{s}$. Uzupełniające źródło wody do celów ppoż. stanowi zbiornik przeciwpożarowy znajdujący się na terenie sąsiedniej firmy (Hellmann Worldwide Logistics) w odległości do 250 m, do którego dostęp został zapewniony na podstawie umowy.
- c. Przewidywana gęstość obciążenia ogniowego dla strefy nr 19 wynosi $Q_d > 4000 \text{ MJ/m}^2$.
- d. Na terenie Zakładu zapewniono układ dróg pożarowych umożliwiający dojazd do miejsc magazynowania odpadów oraz budynków PM.
- e. Należy opracować instrukcję bezpieczeństwa pożarowego.
- f. Na terenie Zakładu należy przeprowadzić co najmniej raz w roku ćwiczenia w zakresie postępowania na wypadek pożaru.
- g. Należy utworzyć dwa dodatkowe punkty ze sprzętem ppoż.
- h. Należy zapewnić odpowiednie gospodarowanie odpadami palnymi, tak by nie dopuścić do przepełnienia miejsc magazynowych.
- i. Na terenie Zakładu należy zapewnić dostęp do urządzeń ppoż. oraz podręcznego sprzętu gaśniczego.
- j. Należy oznakować miejsca usytuowania gaśnic znakami zgodnymi z PN-EN ISO 7010
– *Symbole graficzne - Barwy bezpieczeństwa i znaki bezpieczeństwa - Zarejestrowane znaki.*
- k. Należy przestrzegać zakazu magazynowania poza budynkami materiałów palnych w odległości do 4m od granicy działki.
- l. Należy przeprowadzać przeglądy techniczne i czynności konserwacyjne urządzeń przeciwpożarowych oraz gaśnic występujących na terenie Zakładu w okresach ustalonych przez producenta, nie rzadziej jednak niż raz w roku.

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 2025 r., poz. 647 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, wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

- $L_{Aeq D}$ – 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) – **50 dB**,

oraz w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej:

- $L_{Aeq D}$ – 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 źródeł [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Strzępiarka	16	-
2.	Ładowarka*	16	-
3.	Koparka*	16	-

*Pojazdy/maszyny poruszające się po terenie całego zakładu, obsługujące również inne instalacje

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. Monitoring emisji do powietrza

7.1.1. Zakres pomiarów

Wykonywać pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza w regularnych odstępach czasu, na emitorze E-7 (BAT8):

- z częstotliwością 1 raz na 6 miesięcy - pył, całkowite LZO,
- z częstotliwością 1 raz na rok - metale i metaloidy z wyjątkiem rtęci.

7.1.2. Metodyki pomiarów

Pomiary należy wykonać zgodnie z poniższymi akredytowanymi metodykami pomiarów BAT8:

Lp.	Nazwa substancji	Metodyka
1.	Pył	PN-EN 13284-1
2.	Całkowite LZO	PN-EN 12619
3.	Metale i metaloidy z wyjątkiem rtęci (Cr, Cu, Ni)	PN-EN 14385

7.2. Monitoring ścieków przemysłowych

- 7.2.1. Należy prowadzić monitoring następujących wskaźników w odprowadzanych ściekach przemysłowych pochodzących z instalacji: indeks oleju węglowodorowego (HOI), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), Cynku (Zn) w punkcie poboru zlokalizowanym na pierwszej studzience po separatorze z częstotliwością raz na sześć miesięcy (podczas deszczu) (BAT 7).
- 7.2.2. Należy prowadzić monitoring kluczowych parametrów procesu istotnych dla emisji do wody (przepływ ścieków, pH, temperatury, konduktywności, BZT) w punkcie poboru zlokalizowanym na pierwszej studzience po separatorze z częstotliwością raz na sześć miesięcy (podczas deszczu) (BAT 6).
- 7.2.3. Należy prowadzić ewidencję ilości ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych za pomocą przepływomierza z częstotliwością raz na miesiąc.

7.3. Monitoring parametrów procesu

- 7.3.1. Należy monitorować zużycie energii elektrycznej za pomocą odczytu z liczników i faktur, z częstotliwością co najmniej raz na rok. Wyniki należy odnotowywać w rejestrze.
- 7.3.2. Należy monitorować zużycie paliw za pomocą dowodów zakupu, z częstotliwością co najmniej raz na rok.
- 7.3.4. Należy monitorować czas pracy instalacji, z częstotliwością co najmniej raz na rok. Wyniki należy odnotowywać w rejestrze.

8. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji z prowadzonego monitoringu

Wyniki monitoringu wskazanego w pkt I.7. pozwolenia należy przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, każdorazowo podczas kontroli. Sprawozdania z prowadzonego monitoringu należy składać ww. organom w formie pisemnej w terminie do końca I kwartału każdego roku za poprzedni rok kalendarzowy.

9. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska 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

Zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w rozumieniu przepisów szczegółowych w tym zakresie.

Podstawowym warunkiem zapobieżenia występowaniu ewentualnych awarii jest bezwzględne przestrzeganie przepisów BHP i przepisów przeciwpożarowych.

Na terenie Zakładu stosuje się następujące sposoby zapobiegania wystąpieniu awarii:

- utrzymywanie w Zakładzie systemu zarządzania środowiskiem, co wiąże się z koniecznością realizowania, między innymi, procedur właściwego nadzoru nad stanem technicznym eksploatowanych urządzeń,
- magazynowanie odpadów zgodnie z wymaganiami obowiązujących przepisów prawa,
- prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z zaleceniami producenta urządzeń,
- wyposażenie zakładu w gaśnice przeciwpożarowe i ich właściwe rozmieszczenie,
- przestrzeganie zasad ochrony przeciwpożarowej na wszystkich stanowiskach pracy,
- utrzymywanie urządzeń gaśniczych w odpowiednim stanie,
- utrzymywanie dróg ewakuacyjnych w należytym stanie,
- prowadzenie szkolenia pracowników z zakresu ochrony przeciwpożarowej,
- przestrzeganie ustalonych procedur postępowania dla pracowników w przypadku zaistnienia pożaru i innych sytuacji awaryjnych,
- systematyczne prowadzenie kontroli i testów systemów ochrony przeciwpożarowej,
- prowadzenie regularnych badań stężenia pyłu na stanowiskach pracy w ramach ogólnych przepisów BHP,
- zidentyfikowanie zagrożeń na poszczególnych stanowiskach pracy,
- opracowanie oceny ryzyka zawodowego,
- precyzyjne przypisanie obowiązków w zakresie postępowania pracowników na wypadek awarii na wszystkich szczeblach organizacji,
- system szkoleń i zwiększania świadomości pracowników,
- kontrolę operacyjną i monitorowanie pracy instalacji,
- system zarządzania zmianami,
- opracowanie instrukcji: bhp, ppoż., postępowania na wypadek awarii.

W razie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej oprócz powiadamiania „wewnętrznego” umożliwiającego podjęcie natychmiastowych działań ratowniczo-zapobiegawczych przez służby Zakładu należy bezzwłocznie powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i 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

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W decyzji określono warianty pracy instalacji – w zależności od rodzaju procesu przetwarzania (R12 lub R4) i jakości odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

13. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Eksploatacja instalacji związana jest ze zużyciem stosunkowo niewielkiej ilości energii elektrycznej, służącej do zasilania urządzeń i maszyn. Instalacja jest wyposażona w urządzenia techniczne oraz stosuje technologie zapewniające najefektywniejsze wykorzystanie energii, poprzez sterowanie i optymalizację pracy instalacji, odpowiednią organizację pracy, stosowanie oświetlenia energooszczędnego oraz odpowiednie obciążenie instalacji odpadami.

II. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

III. Zastrzec, że wobec ustanowienia zabezpieczenia roszczeń Posiadacz odpadów, jest zobligowany do:

1. ustanawiania kolejnych zabezpieczeń roszczeń w formie gwarancji ubezpieczeniowej, przed upływem terminu ważności gwarancji obejmującej okres poprzedzający – pod sankcją cofnięcia posiadanego pozwolenia zintegrowanego;
2. przedkładania Marszałkowi Województwa Wielkopolskiego oryginałów gwarancji ubezpieczeniowych, o których mowa w pkt 1, niezwłocznie po zawarciu umowy (aneksu do umowy), jednak nie później niż w terminie 14 dni od dnia otrzymania dokumentu gwarancji ubezpieczeniowej.

Formę oraz wysokość zabezpieczenia roszczeń Marszałek Województwa Wielkopolskiego określił postanowieniem znak: DSK-IV.7222.3.2021 z dnia 4.04.2025 r.

UZASADNIENIE

W dniu 26.04.2021 r. do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wpłynął wniosek Elektrorecykling S.A., z siedzibą w miejscowości Sękowo 59, 64-300 Nowy Tomyśl, reprezentowaną przez pełnomocników – Marcina Kaźmierskiego i Weronikę Warachowską o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do zmniejszania frakcji metali (strzępiarki), zlokalizowanej na terenie Centrum Recyklingu w m. Sękowo 59, 64-300 Nowy Tomyśl.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz 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 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 44, pkt 45 i pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 ze zm.), organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego. Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do zmniejszania frakcji metali (strzępiarki), wynika z zaliczenia jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionych 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.

Wnioskodawca przedłożył łącznie z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dowód uiszczenia stosownej opłaty rejestracyjnej i skarbowej oraz kopię decyzji Burmistrz Nowego Tomysła znak: KIRiOŚ.6220.17.2011 z dnia 21.08.2012 r. o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na uruchomieniu „Centrum Recyklingu”. Przedmiotowa instalacja stanowi jedno z przedsięwzięć ujętych w ww. decyzji.

Podstawą wydania pozwolenia zintegrowanego jest opracowanie wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wraz z uzupełnieniami.

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 podania oraz kilkakrotnie do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie. Ponadto, kilkakrotnie wnoszono autokorekty do wniosku.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomieniem znak: DSK-IV.7222.3.2021 z dnia 25.04.2024 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.7222.3.2021 z dnia 28.04.2025 r., na podstawie art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Wielkopolskiego wystąpił do Burmistrza Nowego Tomysła o zaopiniowanie przedmiotowego wniosku. Postanowieniem znak:

PP.6723.18.2025.KR z dnia 8.05.2025 r. Burmistrz Nowego Tomysła pozytywnie zaopiniował przedmiotowy wniosek, pod warunkiem uwzględnienia zapisów miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego.

Wymaga podkreślenia, iż Organ współdziałający wydał opinię pozytywną w stosunku do całego zakresu wniosku, wskazany warunek odnosi się do działki o nr ewid. 192/4 obręb Sękowo, na której obowiązuje miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego. Natomiast przedmiotowa instalacja zlokalizowana jest w obrębie działki o nr ewid. 390/3 obręb, Sękowo, która nie jest objęta miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego. Z powyższych względów, a także z uwagi na brak przesłanek negatywnych, o których mowa w art. 46 ust. 1 ustawy o odpadach, tutejszy Organ nie uwzględnił ww. warunku w treści pozwolenia.

Stosownie do art. 41a ust. 1 i ust. 2 ustawy o odpadach, tutejszy Organ – pismem znak: DSK-IV.7222.3.2021 z dnia 15.05.2024 r. – wystąpił do Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska (dalej WWIOŚ) o przeprowadzenie kontroli instalacji i miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska, z udziałem pracownika Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu. Natomiast zgodnie z art. 183c ust. 1 i ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 41a ust. 1a i ust. 2 ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Wielkopolskiego – pismem znak DSK-IV.7222.3.2021 z dnia 15.05.2024 r. – skierował do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Nowym Tomyślu wniosek o przeprowadzenie kontroli w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w operacie przeciwpożarowym, a także w postanowieniu uzgadniającym te warunki. Po przeprowadzeniu kontroli Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Nowym Tomyślu, postanowieniem znak: PRZ.52805.10.2.2024 z dnia 29.05.2024 r., wydał opinię pozytywną, natomiast WWIOŚ wydał opinię negatywną, w drodze postanowienia znak: LDI.7023.157.2024.AG z dnia 11.10.2024 r. Na ww. postanowienie opiniujące WWIOŚ nie przysługuje zażalenie.

W ww. postanowieniu WWIOŚ wskazał, że proces, w którym odpady są wytworzone w takiej samej ilości co odpady przyjmowane do przetwarzania nie stanowi procesu odzysku, szczególnie w przypadku utraty statusu odpadów. Ponadto, wskazał, iż Wnioskodawca we wniosku nie wskazał precyzyjnie źródła pochodzenia odpadów co może wskazywać, iż przetwarzane będą odpady wytworzone na innych instalacjach Wnioskodawcy powodując przedłużenie „czasu życia” odpadów. WWIOŚ wskazał także, iż Wnioskodawca zamierza wytwarzać ten sam rodzaj odpadu (16 02 16) co odpad przyjmowany do przetworzenia, co budzi wątpliwości związane z prowadzeniem procesu odzysku, zgodnie z jego definicją.

Pismem z dnia 8.01.2025 r. Wnioskodawca reprezentowany przez pełnomocnika Marcina Kaźmierskiego, dokonał autokorekty wniosku w związku z wynikami kontroli WWIOŚ oraz przedstawił wyjaśnienia dotyczące usunięcia nieprawidłowości wskazanych w protokole pokontrolnym. Zweryfikowano (zmniejszono) ilości odpadów wytwarzanych w związku z procesem przetwarzania (R4), wyjaśniono, iż odpady są przyjmowane z innych instalacji Wnioskodawcy w celu ich dokładniejszego doczyszczania. Natomiast odpady wytworzone o kodzie 16 02 16 nie są tymi samymi odpadami, które są przyjmowane do przetwarzania, ale powstają w wyniku demontażu ręcznego odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego bądź w dalszym etapie przetwarzania.

W przypadku postanowienia wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska negatywnie opiniującego spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska właściwy organ odmawia wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów. Właściwy organ, mimo

postanowienia wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska negatywnie opiniującego spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska, może wydać zezwolenia na zbieranie odpadów, zezwolenie na przetwarzanie odpadów lub pozwolenie na wytworzenie odpadów uwzględniające zbieranie lub przetwarzanie odpadów, jeżeli stwierdzi, że niespełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska nie spowoduje powstania zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi lub dla środowiska (art. 41a ust. 4 ustawy o odpadach). W związku z powyższym tutejszy Organ po przeanalizowaniu wyjaśnień Wnioskodawcy uznał, że w analizowanym przypadku zagrożenie dla życia lub zdrowia lub dla środowiska nie występuje.

Wnioskodawca zadeklarował formę zabezpieczenia roszczeń w postaci gwarancji ubezpieczeniowej, w wysokości 122 490,00 zł (słownie: sto dwadzieścia dwa tysiące czterysta dziewięćdziesiąt złotych 00/100). Powyższa kwota została określona zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r., poz. 256), tak więc Wnioskodawca spełnił wymóg, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach. W konsekwencji, postanowieniem znak:

DSK-IV.7222.3.2021 z dnia 4.04.2025 r., Marszałek Województwa Wielkopolskiego zatwierdził ww. formę oraz wysokość zabezpieczenia roszczeń. W dniu 14.04.2025 r. Wnioskodawca przedłożył tutejszemu Organowi oryginał gwarancji ubezpieczeniowej.

Z uwagi na ustawowy obowiązek utrzymywania zabezpieczenia roszczeń przez okres obowiązywania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów i po zakończeniu obowiązywania tych zezwoleń, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń, o której mowa w art. 48a ust. 18 ustawy o odpadach, w pkt. III niniejszej decyzji zawarto stosowne zastrzeżenie w tym zakresie. Marszałek Województwa Wielkopolskiego zwraca uwagę, że zgodnie z art. 48a ust. 15 ustawy o odpadach w razie stwierdzenia, że posiadacz odpadów nie utrzymuje ustanowionego zabezpieczenia roszczeń, właściwy organ cofa zezwolenie na zbieranie odpadów lub zezwolenie na przetwarzanie odpadów.

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego pismem znak: DSK-IV.7222.3.2021 z dnia 16.06.2025 r. poinformowano Stronę postępowania o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. Wnioskodawca pismami z dnia 16.07.2025 r. i z dnia 26.07.2025 r. złożył autokorektę przedmiotowego wniosku.

We wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie Zakładu na stan powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem emisji całkowitego LZO oraz pyłu w tym pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5, a także chromu (III i IV), miedzi, niklu - wyrażonych jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10.

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

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.

Na emitorze E-7 zlokalizowany jest punkt pomiarowy spełniający wymogi Polskich Norm. Prowadzącego instalację zobowiązano do prowadzenia monitoringu emisji pyłu, całkowitego LZO oraz metali i metaloidów, 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.

Instalacja nie pobiera wody na cele technologiczne strzępiarki. Ścieki przemysłowe - z miejsc magazynowania odpadów oraz z terenu, na którym posadowiona jest strzępiarka - odprowadzane są poprzez separator substancji ropopochodnych do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Nowym Tomysłu Sp. z o.o., na podstawie zawartej umowy.

Wnioskodawca przedstawił informacje, z których wynika, że procesy prowadzone w instalacji nie będą powodowały przekroczenia granicznych wielkości emisji (BAT-AELs) dla substancji odprowadzanych w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu określonych w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów oraz wykazał zastosowanie na terenie Zakładu technik pozwalających na spełnienie wymagań wymienionego dokumentu w zakresie postępowania ze ściekami przemysłowymi powstającymi w wyniku prowadzonej działalności. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie postępowania ze ściekami przemysłowymi określone w przepisach prawa.

Ponadto, zgodnie z zapisami 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: ilości wytwarzanych ścieków (BAT 11), kluczowych parametrów procesu (BAT6), a także emisje w odprowadzanych ściekach przemysłowych pochodzących z instalacji: następujących substancji/parametrów: indeksu oleju węglowodorowego (HOI), chromu (Cr), miedzi (Cu), niklu (Ni), cynku (Zn) w punkcie poboru zlokalizowanym na pierwszej studzience po separatorze z częstotliwością raz na sześć miesięcy (podczas deszczu) (BAT 7).

Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż na terenie instalacji nie są stosowane, produkowane i uwalniane substancje stwarzające ryzyko zanieczyszczenia wód podziemnych, gleb i ziemi. 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.

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.

Zgodnie z art. 180 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska eksploatacja instalacji (przez co rozumie się użytkowanie instalacji oraz utrzymywanie jej w sprawności) powodująca wytwarzanie odpadów wymaga uzyskania pozwolenia.

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.

Przedmiotowa instalacja pracuje w dwóch wariantach w zależności od rodzaju procesu przetwarzania (R12 lub R4) i jakości odpadów przeznaczonych do przetwarzania. Wybór wariantu pracy instalacji określany jest na początku procesu przetwarzania. W wariantcie I (proces R4) uwzględniono po procesie odzysku utratę statusu odpadów, gdy zostaną spełnione warunki określone w art. 14 ustawy o odpadach oraz w rozporządzeniu Rady (UE) NR 333/2011 z dnia 31 marca 2011 r. ustanawiającym kryteria określające, kiedy pewne rodzaje złomu przestają być odpadami na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE i rozporządzeniu Rady (UE) NR 715/2013 z dnia 25 lipca 2013 r. ustanawiającym kryteria określające, kiedy złom miedzi przestaje być odpadem na podstawie dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE.

W związku z przetwarzaniem zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego w przedmiotowej instalacji, stanowiącej jednocześnie zakład przetwarzania, zgodnie z ustawą z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, Prowadzący instalację podał numer i nazwę grupy sprzętu określone w załączniku nr 1 do ustawy, z którego powstaje przetwarzany przez niego zużyty sprzęt.

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.

Z przedstawionego wniosku wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach. Gospodarowanie odpadami należy prowadzić uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami.

Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach.

Należy prowadzić jakościową i ilościową ewidencję odpadów zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

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 – 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 w odniesieniu do 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 (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r., poz. 1706) 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.

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 kilku pełnomocników, pisma doręcza się tylko jednemu pełnomocnikowi.

Uwzględniając cytowany przepis, niniejsza decyzja zostanie doręczona ustanowionemu przez Wnioskodawcę pełnomocnikowi, tj. Marcinowi Kaźmierskiemu.

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 tut. Organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, niniejsza decyzja stanie się ostateczna i prawomocna.

Zgodnie z art. 130 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego, decyzja będzie podlegać wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli w tym czasie Strona zrzeknie się prawa do wniesienia odwołania.

Za wydanie decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 506,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r., poz. 2111 ze zm.). Opłatę wniesiono na konto: Urząd Miasta Poznania, Wydział Finansów Oddział Dochodów Budżetowych, PKO BP S.A., Nr konta: 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

*Małgorzata Krucka-Adamkiewicz
Zastępca Dyrektora Departamentu
Zarządzania Środowiskiem i Klimatu*

Otrzymują:

1. Marcin Kaźmierski – pełnomocnik (ePUAP)
2. Departament Korzystania i Informacji o Środowisku (wersja elektroniczna decyzji pdf)
3. Aa x 2

Do wiadomości:

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