



DSK-IV.7222.15.2025

DECYZJA

Na podstawie art. 217, 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 2025 r., poz. 647 ze zm.), art. 40 ust. 1 ustawy z dnia 20 stycznia 2005 r. o recyklingu pojazdów wycofanych z eksploatacji (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r., poz. 2056 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 1691), po rozpatrzeniu wniosku Stena Recycling sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Grójeckiej 208, 02-390 Warszawa, reprezentowanej przez pełnomocnika – Olgę Rosiak

ORZĘKAM

I. Ujednolicić tekst pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie dwóch instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych, udzielonego Stena Żłomet sp. z o. o., ul. Rabowicka 2, 62-020 Swarzędz (obecnie: Stena Recycling sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Grójeckiej 208, 02-390 Warszawa) mocą decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-11.6600-51/05 z dnia 28.07.2006 r., zmienionej decyzją Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.V-2.6600-149/07 z dnia 18.12.2007 r., a następnie decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.III.7623-81/08 z dnia 9.09.2008 r. (sprostowana postanowieniem Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-45/08 z dnia 12.01.2009 r.), znak: DSR.VI.7623-13/10 z dnia 29.03.2010 r., znak: DSR.VI.7623-118/10 z dnia 2.09.2010 r., znak: DSR-II-2.7222.111.2014 z dnia 25.02.2015 r., znak: DSR-II-2.7222.14.2017 z dnia 8.10.2020 r., (sprostowana postanowieniem Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.55.2020 z dnia 16.11.2020 r., które zostało sprostowane postanowieniem Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.7.2021 z dnia 12.03.2021 r., oraz sprostowana postanowieniami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSK-IV.7222.23.2026 z dnia 19.06.2026 r. oraz znak: DSK-IV.7222.33.2026 z dnia 12.08.2026 r.), znak: DSK-IV.7222.29.2021 z dnia 15.04.2025 r. oraz znak: DSK-IV.7222.13.2025 z dnia 15.09.2025 r., w następujący sposób:



I. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacji

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametr instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
Instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę: - instalacja stacja demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji - instalacja zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	ust. 5 pkt 1 lit. b oraz ust. 5 pkt 3 lit.b tiret 4	Łącznie zdolność przetwarzania: 170 ton na dobę - 20 ton/dobę - 150 ton/dobę Łącznie zdolność przetwarzania: 1 500 ton na dobę	Stena Recycling sp. z o. o. ul. Grójecka 208, 02-390 Warszawa Oddział Swarzędz ul. Rabowicka 2 62-020 Swarzędz NIP: 527-23-46-985 REGON: 017264326

* 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).

I.1. Opis instalacji

Instalacjami wymagającymi pozwolenia zintegrowanego, objętymi niniejszą decyzją są:

- instalacje do odzysku odpadów lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę:
 1. stacja demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji,
 2. zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.
- instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania 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:
 3. instalacja do przerobu złomu, funkcjonująca w następujących wariantach:
 - a. I wariant - mechaniczne przetwarzanie złomu,
 - b. II wariant - mechaniczne przetwarzanie odpadów celem wytworzenia paliwa alternatywnego.

I.2. Charakterystyka stosowanej technologii i urządzeń

I.2.1. Stacja demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji wraz z przetwarzaniem części samochodowych

- a. Odzysk odpadów w procesie R13:
 - Przyjęcie odpadu.
 - Tymczasowe magazynowanie odpadów w wyznaczonych miejscach.
 - Przekazanie odpadów do odpowiednich sektorów przetwarzania.

b. Stacja demontażu pojazdów w procesie R12:

- Przyjęcie odpadów na stanowisko demontażu.
- Usuwanie z pojazdu substancji oraz elementów niebezpiecznych w tym płynów.
- Wymontowanie przedmiotów i części nadających się do ponownego użycia oraz elementów, w tym odpadów nadających się do odzysku lub recyklingu.
- Magazynowanie odpadów i przekazanie uprawnionym podmiotom do przetwarzania.
- Magazynowanie i sprzedaż wymontowanych z pojazdów przedmiotów i części nadających się do ponownego użycia.

c. Demontaż zużytych części pojazdów w procesie R12:

- Przyjęcie odpadów na stanowisko demontażu.
- Osuszenie części z płynów eksploatacyjnych oraz usunięcie niebezpiecznych elementów.
- Wymontowanie elementów nadających się do ponownego wykorzystania.
- Demontaż pozostałości na poszczególne rodzaje odpadów.
- Magazynowanie odpadów i przekazanie uprawnionym podmiotom do przetwarzania.
- Magazynowanie i sprzedaż wymontowanych z pojazdów elementów nadających się do ponownego użycia.

I.2.2. Zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego

a. Odzysk odpadów w procesie R13:

- Przyjęcie odpadu.
- Tymczasowe magazynowanie odpadów w wyznaczonych miejscach.
- Przekazanie odpadów do odpowiednich sektorów przetwarzania.

b. Zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego w procesie R12:

- Przyjęcie odpadów na stanowisko demontażu.
- Demontaż przy wykorzystaniu narzędzi ręcznych, elektrycznych, poprzez usunięcie okablowania zewnętrznego, wymontowanie przedmiotów i części nadających się do ponownego użycia oraz elementów, w tym odpadów nadających się do odzysku lub recyklingu.
- Separacja manualna frakcji wyjściowych, doczyszczanie frakcji.
- Magazynowanie odpadów i przekazanie uprawnionym podmiotom do przetwarzania.
- Magazynowanie i sprzedaż wymontowanych elementów nadających się do ponownego użycia.

W zakładzie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego do demontażu przyjmowane są odpady niezawierające substancji ciekłych lub gazowych, wymagających stosowania odrębnych technik ich usuwania i magazynowania. W szczególności nie przewiduje się przetwarzania urządzeń, które zawierają substancje powodujące zubożenie warstwy ozonowej czy substancje promieniotwórcze.

I.2.3. Instalacja do przerobu złomu

a. Odzysk odpadów w procesie R13:

- Przyjęcie odpadu.
- Tymczasowe magazynowanie odpadów w wyznaczonych miejscach.
- Przekazanie odpadów do odpowiednich sektorów przetwarzania.

b. Wariant I – mechaniczne przetwarzanie złomu w procesie R12:

Odzysk odpadów odbywa się poprzez działanie łączne lub niezależne poniższych procesów:

- Sortowanie - ręczne polegające na separacji elementów nieżelaznych oraz zanieczyszczeń wpływających na niespełnienie wymagań odbiorców w obrębie określonej klasy materiału np. wysegregowanie płytek drukowych, elementów stali nierdzewnej, stopów mosiężnych itp.
- Paczkowanie (paczkarka) - kompaktowanie złomu stalowego, metali kolorowych w paczki o różnych wymiarach.
- Cięcie złomu (prasonożyce) – cięcie złomu kolorowego, złomu stalowego, odpadów wielkogabarytowych za pomocą specjalnie skonstruowanych nożyc aligatorowych o wzmocnionej sile cięcia. Prasonożyce wyposażone są w komorę załadunkową, w której dochodzi do wstępnego sprasowania złomu, który automatycznie podawany jest na noże tnące.
- Cięcie palnikami – cięcie odbywa się za pomocą specjalnych palników. Proces ten stosuje się do przerobu złomu ciężkiego wielkogabarytowego w celu uzyskania złomu rozdrobnionego. W wyniku przepalania uzyskuje się złom wsadowy i nie wsadowy przeznaczony do dalszego przerobu na innych urządzeniach typu paczkarka, strzępiarka, prasonożyce.
- Strzępienie (strzępiarka) – proces polegający na rozdrobnieniu frakcji mieszanej oraz segregacji na frakcje metali żelaznych, frakcje metali nieżelaznych oraz frakcję odpadową.
- Odseparowanie frakcji metali żelaznych i nieżelaznych (oczyszczarka) – materiał trafia do podajnika i na taśmociąg, nad którym zamontowany jest separator magnetyczny, wyłapujący elementy magnetyczne. Następnie odpady trafiają na przesiewacz, w którym następuje podział frakcji ze względu na wielkość celem efektywniejszego odzysku surowców w dalszej części procesu. Dalej każda z frakcji kierowana jest na separatory wiropądowe, gdzie wyłapywane są metale nieżelazne.
- Magazynowanie odpadów i przekazywanie uprawnionym podmiotom do przetwarzania.

c. Wariant II - mechaniczne przetwarzanie odpadów celem wytworzenia paliwa alternatywnego w procesie R12:

- Sortowanie - ręczne polegające na separacji elementów nieżelaznych oraz zanieczyszczeń wpływających na niespełnienie wymagań odbiorców w obrębie określonej klasy materiału np. wysegregowanie płytek drukowych, elementów stali nierdzewnej, stopów mosiężnych itp.
- Strzępienie (strzępiarka) – proces polegający na rozdrobnieniu frakcji mieszanej oraz segregacji na frakcje metali żelaznych, frakcje metali nieżelaznych oraz frakcję odpadową.
- Odseparowanie frakcji metali żelaznych i nieżelaznych (oczyszczarka) – materiał trafia do podajnika i na taśmociąg, nad którym zamontowany jest separator magnetyczny, wyłapujący elementy magnetyczne. Następnie odpady trafiają na przesiewacz, w którym następuje podział frakcji ze względu na wielkość celem efektywniejszego odzysku surowców w dalszej części procesu. Dalej każda z frakcji kierowana jest na separatory wiropądowe, gdzie wyłapywane są metale nieżelazne.
- Magazynowanie odpadów i przekazywanie uprawnionym podmiotom do przetwarzania.

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

Zużycie energii, materiałów surowców i paliw	
Olej opałowy	90 Mg/rok
Energia elektryczna	4 000 MWh/rok
Woda	3 500 m ³ /rok
Tlen techniczny	100 Mg/rok
Propan techniczny	25 Mg/rok
Olej napędowy	300 Mg/rok

II. 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:

1. Wdrożenie i przestrzeganie zintegrowanego systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1).
2. Przestrzeganie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór oraz procedur odbioru – zgodnie z dokumentem wewnętrznym „Podręcznik klasyfikacji” (BAT 2).
3. Prowadzenie systemu śledzenia lokalizacji i ilości odpadów (BAT 2).
4. Prowadzenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia w ramach procedur zintegrowanego systemu zarządzania oraz norm lub uzgodnień odbiorcy odpadu (BAT 2).
5. Selektywne magazynowanie odpadów w oznaczonych miejscach zgodnie z właściwościami danego rodzaju odpadu (BAT 2).
6. Kontrolowanie przetwarzanego materiału pod względem jakości w celu eliminacji niepożądanych materiałów w procesach przetwarzania (BAT 2).
7. Prowadzenie wykazu strumieni ścieków - obejmującego cechy charakterystyczne ścieków wraz z miejscami ich powstawania (BAT 3).
8. Magazynowanie odpadów w miejscach usytuowanych jak najdalej od cieków wodnych (BAT 4).
9. Zapewnienie odpowiedniej pojemności magazynowania odpadów oraz ich monitorowanie (BAT 4).
10. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych w wyznaczonej strefie (BAT 4).
11. Zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków podczas przetwarzania odpadów i ich przemieszczania po terenie Zakładu (BAT 5).
12. Na terenie Zakładu nie następuje mieszanie się odpadów (BAT 5).
13. Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł rozproszonych (BAT 14).
14. Ograniczanie prędkości ruchu kołowego (BAT 14).
15. Odpowiedni wybór materiałów budowlanych, w celu zapobiegania korozji (BAT 14).
16. Okresowe nawilżanie potencjalnych źródeł emisji pyłów – dróg i miejsca magazynowania (BAT 14).
17. Regularne sprzątanie terenu zakładu (BAT 14).
18. Stosowanie środków operacyjnych zapobiegającym emisjom hałasu (BAT 18).
19. Eksploatacja mało hałaśliwego sprzętu (BAT 18).
20. Praca instalacji wyłącznie w porze dnia (BAT 18).
21. Recykulacja wody w procesie odpylania na mokro (BAT 19).

22. Stosowanie powierzchni nieprzepuszczalnych – w zależności od ryzyka jakie stwarzają odpady pod względem zanieczyszczenia wody lub gleby (BAT 19).
23. Magazynowanie materiałów eksploatacyjnych (oleje, smary) w wannach wychwytowych (BAT 19).
24. Utrzymywanie w sprawności urządzeń i zbiornika (o odpowiedniej pojemności) wychytującego wycieki oleju z maszynowni hydraulicznej na linii strzępienia (BAT 19).
25. Prowadzenie procesu przerobu złomu (m.in. strzępiarka) pod zadaszeniem (BAT 19).
26. Segregacja strumieni ścieków (BAT 19, BAT 35).
27. Wyposażenie obszaru przetwarzania odpadów w infrastrukturę odwadniającą (BAT 19).
28. Oczyszczanie wstępne ścieków przez stosowanie oddzielania fizycznego – separatory, osadniki, kraty i sita a następnie usuwanie substancji stałych w procesie sedymentacji (BAT 20).
29. Usuwanie substancji stałych ze ścieków przez filtrację (BAT 20).
30. Stosowanie technik ograniczających/zapobiegających skutkom awarii środowiskowych oraz stosowanie środków ochrony i procedur dotyczącymi postępowania z odpadami powstałymi w wyniku awarii. Prowadzenie systemu raportowania awarii (BAT 21).
31. Powtórne zastosowanie odpadów zbieranych/przetwarzanych na terenie zakładu w celu zapewnienia efektywnego wykorzystania materiałów (BAT 22).
32. Prowadzenie rejestru zużycia energii oraz zastosowanie planu racjonalizacji zużycia energii (BAT 23).
33. Stosowanie opakowań wielokrotnego użytku (BAT 24).
34. Zastosowanie separacji wstępnej z wykorzystaniem cyklonu (BAT 25).
35. Wyposażenie emitora E-1 w odpylacz niskociśnieniowy Venturiego (BAT 25, BAT 31).
36. Wyposażenie emitora E-2 w syntetyczne rękawy filtracyjne - filtr workowy (BAT 25).
37. Wtryskiwanie wody do strzępiarki (BAT 25).
38. Stosowanie programu redukcji deflagacji (BAT 27).
39. Zastosowanie klap bezpieczeństwa na instalacji odpylania oraz w komorze mielenia strzępiarki (BAT 27).
40. Podawanie odpadów do strzępiarki w sposób ciągły w celu zapewnienia efektywnego zużycia energii (BAT 28).

IIa. 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

1. Magazynowanie odpadów w pojemnikach, w miejscu zadaszonym lub na utwardzonych placach, wyposażonych w systemy kanalizacji deszczowej, zgodnie z warunkami określonymi w pkt II. oraz w pkt IV.3. decyzji.
2. Umieszczenie zakładowej stacji paliw na wybetonowanej powierzchni zabezpieczonej folią, z kanalizacją i separatorem.
3. Umieszczenie zbiorników na olej opałowy w budynku, w wybetonowanej wannie.
4. Przetwarzanie odpadów wyłącznie w instalacjach i zgodnie z warunkami określonymi w pkt IV.3. decyzji.
5. Zastosowanie szczelnych palców składowych i tras komunikacyjnych.

6. Systematyczny nadzór zastosowanych środków mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych m.in. poprzez prowadzenie stałego monitoringu wód podziemnych oraz natychmiastowe usunięcie zdiagnozowanych nieprawidłowości.

III. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji likwidację obiektów i urządzeń należy przeprowadzić sposób bezpieczny dla środowiska. Instalacja winna być zlikwidowana zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

IV.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).

IV.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

1. Źródłem emisji substancji do powietrza jest linia strzępienia.
2. Powietrze, z linii strzępienia, wprowadzane jest do powietrza za pośrednictwem 2 emitorów.

Instalacja do przerobu złomu (strzępiarka) funkcjonuje w 2 wariantach:

- Wariant I – mechaniczne przetwarzanie złomu,
- Wariant II – mechaniczne przetwarzanie odpadów celem wytworzenia paliwa alternatywnego.

IV.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 odlotowych		
		[m]	[m]	[K]	[m/s]		
Linia strzępienia							
E-1	Pionowy otwarty	16,0	1,25	301	14,3	3 000	Odpylacz niskociśnieniowy Venturiego o skuteczności 90%
E-2	Pionowy otwarty	16,0	0,80	301	16,6	3 000	Syntetyczne rękawy filtracyjne o skuteczności 90%

IV.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla każdego miejsca emisji (emitora)

1. Wariant I – mechaniczne przetwarzanie złomu:

Lp.	Źródła emisji substancji do powietrza	Oznaczenie emitora	Emitowana substancja	Wielkość emisji mg/Nm ³
1.	Linia nr I – oczyszczanie wstępne	E-1	Pył ^{1), 2), 3)} :	10
			w tym pył zawieszony PM10	10
			Całkowite LZO	30
			Antymon (Sb) ⁴⁾	0,055
			Arsen (As) ⁴⁾	0,027
			Chrom (Cr) ⁴⁾	0,049
			Kadm (Cd) ⁴⁾	0,00066
			Kobalt (Co) ⁴⁾	0,0022
			Mangan (Mg) ⁴⁾	0,144
			Miedź (Cu) ⁴⁾	0,253
			Nikiel (Ni) ⁴⁾	0,047
			Ołów (Pb) ⁴⁾	0,2
			Selen (Se) ⁴⁾	0,055
			Tal (Ti) ⁴⁾	0,027
			Wanad (V)	0,0027
2.	Linia nr II – oczyszczanie w przesiewaczu w sicie bębnowym	E-2	Pył ^{1), 2)} :	5
			w tym pył zawieszony PM10	5
			Całkowite LZO	30
			Antymon (Sb) ⁴⁾	0,056
			Arsen (As) ⁴⁾	0,028
			Chrom (Cr) ⁴⁾	0,0243
			Kadm (Cd) ⁴⁾	0,00067
			Kobalt (Co) ⁴⁾	0,0022
			Mangan (Mg) ⁴⁾	0,204
			Miedź (Cu) ⁴⁾	0,233
			Nikiel (Ni) ⁴⁾	0,063
			Ołów (Pb) ⁴⁾	0,3
			Selen (Se) ⁴⁾	0,056
			Tal (Ti) ⁴⁾	0,028
			Wanad (V) ⁴⁾	0,0028

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 dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów.

³⁾ Ze względu na brak możliwości zastosowania filtra tkaninowego przyjęto górną granicę zakresu poziomu emisji.

⁴⁾ Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10.

2. Wariant II – Mechaniczne przetwarzanie odpadów celem wytworzenia paliwa alternatywnego:

Lp.	Źródła emisji substancji do powietrza	Oznaczenie emitora	Emitowana substancja	Wielkość emisji mg/Nm ³
1.	Linia nr I – oczyszczanie wstępne	E-1	Pył ^{1), 2), 3)} :	10
			w tym pył zawieszony PM10	10
			Całkowite LZO ⁴⁾	30
			Antymon (Sb) ⁵⁾	0,055
			Arsen (As) ⁵⁾	0,027
			Chrom (Cr) ⁵⁾	0,049
			Kadm (Cd) ⁵⁾	0,00066
			Kobalt (Co) ⁵⁾	0,0022
			Mangan (Mg) ⁵⁾	0,144
			Miedź (Cu) ⁵⁾	0,253
			Nikiel (Ni) ⁵⁾	0,047
			Ołów (Pb) ⁵⁾	0,2
			Selen (Se) ⁵⁾	0,055
			Tal (Ti) ⁵⁾	0,027
			Wanad (V) ⁵⁾	0,0027
2.	Linia nr II – oczyszczanie w przesiewaczu w sicie bębnowym	E-2	Pył ^{1), 2)} :	5
			w tym pył zawieszony PM10	5
			Całkowite LZO ⁴⁾	30
			Antymon (Sb) ⁵⁾	0,056
			Arsen (As) ⁵⁾	0,028
			Chrom (Cr) ⁵⁾	0,0243
			Kadm (Cd) ⁵⁾	0,00067
			Kobalt (Co) ⁵⁾	0,0022
			Mangan (Mg) ⁵⁾	0,204
			Miedź (Cu) ⁵⁾	0,233
			Nikiel (Ni) ⁵⁾	0,063
			Ołów (Pb) ⁵⁾	0,3
			Selen (Se) ⁵⁾	0,056
			Tal (Ti) ⁵⁾	0,028
			Wanad (V) ⁵⁾	0,0028

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 dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów.

³⁾ Ze względu na brak możliwości zastosowania filtra tkaninowego przyjęto górną granicę zakresu poziomu emisji.

⁴⁾ Określone na podstawie granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji całkowitego LZO do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych, 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).

⁵⁾ Jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10.

IV.1.4. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja
	[Mg/rok]
Pył: ¹⁾	2,10000
- w tym pył zawieszony PM10	2,10000
- w tym pył zawieszony PM2,5	0,60000
Całkowite LZO	9,90000
Antymon (Sb) ²⁾	0,05481
Arsen (As) ²⁾	0,02709
Chrom (Cr) ²⁾	0,03962
Kadm (Cd) ²⁾	0,00066
Kobalt (Co) ²⁾	0,00218
Mangan (Mg) ²⁾	0,16416
Miedź (Cu) ²⁾	0,24327
Nikiel (Ni) ²⁾	0,05229
Ołów (Pb) ²⁾	0,23400
Selen (Se) ²⁾	0,05481
Tal (Ti) ²⁾	0,02709
Wanad (V) ²⁾	0,00271

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

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

IV.1.5. Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji z emitorów

Stanowiska pomiarowe na emitorach E-1 i E-2 usytuowane są zgodnie z wymogami Polskich Norm dotyczących lokalizacji przekrojów i punktów pomiarowych.

IV.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 7 i pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r., poz. 2019).

IV.2.1. Woda

1. Zakład zaopatrywany jest w wodę z sieci wodociągowej, należącej do AQUANET S.A., na podstawie stosownej umowy.
2. Zakład wykorzystuje wodę na następujące cele:
 - a. technologiczne, stanowisko mycia pojazdów, sprzątanie, zapobieganie pyleniu, układ odpylania strzępiarki,
 - b. socjalno-bytowe,
 - c. utrzymanie terenów zielonych.
3. Ilość wody:

$$Q_{\text{rocz}} = 3\,500 \text{ m}^3/\text{rok}$$

IV.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

1. Ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę ścieków bytowych ze ściekami przemysłowymi z myjni urządzeń samojezdnych oraz stacji demontażu pojazdów (zlewnia nr 1), po oczyszczeniu w separatorze węglowodorów ropopochodnych, odprowadzane są przyłączem do urządzeń kanalizacyjnych przedsiębiorstwa AQUANET S.A.

a. Ilość ścieków przemysłowych pochodzących z terenu zlewni nr 1:

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 3\,000,00 \text{ m}^3/\text{rok}$$

b. Skład ścieków przemysłowych pochodzących z terenu zlewni nr 1:

Parametr	Jednostka stężenia	Stężenie dopuszczalne
Azot amonowy	mg/dm ³	100,0
Azot azotynowy	mg/dm ³	10,0
Bar	mg/dm ³	5,0
Bor	mg/dm ³	10,0
Cynk	mg/dm ³	3,0
Fenole	mg/dm ³	15,0
Fosfor ogólny	mg/dm ³	10,0
Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	15,0
Miedź	mg/dm ³	0,5
Cyjanki wolne	mg/dm ³	0,5

2. Ścieki przemysłowe pochodzące ze strzępiarki (zlewnia nr 2), stanowiące mieszaninę ścieków przemysłowych z procesu odpylania oraz wód opadowych lub roztopowych z terenu pod strzępiarką, po oczyszczeniu w separatorze węglowodorów ropopochodnych, odprowadzane są do bezodpływowego zbiornika o pojemności 9 m³ skąd, na podstawie zawartej umowy, wywożone są za pośrednictwem taboru asenizacyjnego do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością przedsiębiorstwa AQUANET S.A.

a. Ilość ścieków przemysłowych pochodzących z terenu zlewni nr 2:

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 38,00 \text{ m}^3/\text{rok}$$

b. Stan i skład ścieków przemysłowych pochodzących z terenu zlewni nr 2

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

Lp.	Parametr	Jednostka	Zawartość
10.	Chrom ⁺⁶	mg Cr/dm ³	0,2
11.	Kobalt	mg Co/dm ³	1,0
12.	Tytan	mg Ti/dm ³	2,0
13.	Wanad	mg V/dm ³	2,0

¹⁾ Określone na podstawie granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) 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 (Dz. U. UE L. z 2018 r. t. 208, str. 38).

IV.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 188 ust. 2b, art. 202 ust. 4 i art. 211 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r.

Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r., poz. 1219) art. 43 ust. 1 i ust. 2, art. 45 ust. 6 i ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r., poz. 797 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

IV.3.1. Wytwarzanie odpadów

IV.3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Stacja demontażu pojazdów				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	15,00	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów aromatycznych, związki miedzi, związki cynku, kadm, związki kadmu, ołów, związki ołowiu, rtęć, związki rtęci, związki organiczne. Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
2	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	6,00	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, związki miedzi, związki cynku, kadm, związki kadmu, ołów, związki ołowiu, rtęć, związki rtęci, związki organiczne. Właściwości: drażniące, działające toksycznie na narządy docelowe, ekotoksyczne.
3	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	5,00	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów aromatycznych, związki miedzi, związki cynku, kadm, związki kadmu, ołów, związki ołowiu, rtęć, związki rtęci, związki organiczne. Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
4	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	15,00	Skład chemiczny: mieszanina wyższych węglowodorów, związki miedzi, związki cynku, kadm, związki kadmu, ołów, związki ołowiu, rtęć, związki rtęci, związki organiczne. Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
5	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	15,00	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów aromatycznych, związki miedzi, związki cynku, kadm, związki kadmu, ołów, związki ołowiu, rtęć, związki rtęci, związki organiczne. Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
6	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	25,00	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów aromatycznych, związki miedzi, związki cynku, kadm, związki kadmu, ołów, związki ołowiu, rtęć, związki rtęci, związki organiczne. Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
7	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	15,00	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów parafinowych, naftenowych i aromatycznych, związki miedzi, związki cynku, kadm, związki kadmu, ołów, związki ołowiu, rtęć, związki rtęci, związki organiczne. Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
8	13 07 02*	Benzyna	15,00	Skład chemiczny: węglowodory alifatyczne o liczbie atomów węgla od 5 do 12, węglowodory nienasycone, związki miedzi, związki cynku, kadm, związki kadmu, ołów, związki ołowiu, rtęć, związki rtęci, związki organiczne. Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
9	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	4,00	Skład chemiczny: gaz propan – butan. Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
10	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	20,00	Skład chemiczny: bawełna, kwarc, węglowodory. Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
11	16 01 07*	Filtry olejowe	5,00	Skład chemiczny: włókna celulozowe, żywice fenolowe, asfalteny, kokos, karbony, karboidy, krzemionka, związki metali ciężkich. Węglowodory: ekotoksyczne.
12	16 01 08*	Elementy zawierające rtęć	2,00	Skład chemiczny: szkło, wolfram, rtęć. Właściwości: ekotoksyczne.
13	16 01 09*	Elementy zawierające PCB	2,00	Skład chemiczny: polichlorowane bifenyle, aluminium, polimery. Właściwości: ekotoksyczne.
14	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrze)	2,50	Skład chemiczny: tkanina nylonowo – bawełniana lub poliamidowa impregnowana kauczukiem neoprenowym. Składniki: związki organiczne, azcydek sodu. Właściwości: wybuchowe, ekotoksyczne.
15	16 01 11*	Okładziny hamulcowe zawierające azbest	3,50	Skład chemiczny: włókna poliamidowe, syntetyczne, włókna aramidowe, azbest. Właściwości: ekotoksyczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
16	16 01 13*	Płyny hamulcowe	3,50	Skład chemiczny: mieszanina eterów alkilowych glikoli etylenowych, estrów boranowych, poliglikole propylenowych. Składniki: etery, związki organiczne. Właściwości: ekotoksyczne.
17	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	4,00	Skład chemiczny: alkohol etylowy, metylowy, gliceryna, glikol etylenowy, mieszanina soli sodowych i estrów kwasów organicznych. Składniki rozpuszczalniki organiczne. Właściwości: ekotoksyczne.
18	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	7,00	Skład chemiczny: żelazo, mosiądz, gaz propan - butan. Właściwości: łatwopalne i ekotoksyczne.
19	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	2,00	Skład chemiczny: polichlorowane bifenyle, metale, polimery. Właściwości: ekotoksyczne.
20	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	7,00	Skład chemiczny: metale, polimery, chloro i fluoropochodne węglowodorów alifatycznych. Właściwości: ekotoksyczne.
21	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	55,00	Skład chemiczny: rtęć, związki rtęci, związki niklu, miedzi i cynku, aluminium, polimery. Właściwości: ekotoksyczne.
22	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	150,00	Skład chemiczny: ogniwa galwaniczne zbudowane z elektrody ołowianej, elektrody z tlenku ołowiu(IV), kwas siarkowy. Właściwości: ekotoksyczne.
23	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	5,00	Skład chemiczny: tlenek niklu(III), metalowy kadm. Właściwości: ekotoksyczne.
24	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	5,00	Skład chemiczny: stal, molibden, nikiel, związki niklu. Właściwości: ekotoksyczne.
25	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	10,00	Skład chemiczny: nikiel, molibden, ołów, miedź, cynk, cyna, glin, kwarc, krzem i tlenek wapnia. Właściwości: ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	16 01 03	Zużyte opony	400,00	Skład chemiczny: kauczuk, tkanina kordowa, stal. Właściwości: odpad stabilny i nieaktywny, wysoka wartość opałowa.
2	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	8,50	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką, włókna poliamidowe, syntetyczne, włókna aramidowe. Właściwości: odpad stabilny i nieaktywny, wytrzymałe na temperaturę, twarde.
3	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	30,00	Skład chemiczny: glikol etylenowy lub glikol propylenowy alkohole, gliceryna. Właściwości: odpad stabilny i niereaktywny.
4	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	15,00	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem, aluminium.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
				Właściwości: ferromagnetyczne, dobre przewodnictwo elektryczne i cieplne, ciągliwe, kowalne.
5	16 01 17	Metale żelazne	5600,00	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką. Właściwości: ferromagnetyczny, dobrze przewodzący elektryczność i ciepło.
6	ex 16 01 17	Metale żelazne – pozostałości do strzępienia	5600,00	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką. Właściwości: ferromagnetyczny, dobrze przewodzący elektryczność i ciepło.
7	16 01 18	Metale nieżelazne	1000,00	Skład chemiczny: miedź, cyna, cynk, aluminium. Właściwości: dobry przewodnik ciepła, materiał kowalny, ciągliwy i posiadający charakterystyczny połysk.
8	16 01 19	Tworzywa sztuczne	130,00	Skład chemiczny: polimery. Właściwości: lekki odporny na czynniki chemiczne i wilgoć, mała odporność na wysokie temperatury, wysoka wartość opałowa.
9	16 01 20	Szkło	350,00	Skład chemiczny: piasek kwarcowy, węglan sodu, węglan wapnia, tlenek boru i ołowiu. Właściwości: materiał o dużej odporności chemicznej, brak stałej temperatury topnienia, słaby przewodnik elektryczności.
10	16 01 22	Inne niewymienione elementy	20,00	Odpad w postaci wiązek elektrycznych. Skład chemiczny: miedź, polimery, guma. Właściwości: odpad o dużej elastyczności i wytrzymałości mechanicznej, przewodzący elektryczność i ciepło.
11	16 01 99	Inne niewymienione odpady	150,00	Skład chemiczny: polimery, guma, żelazo i stal, miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium, mosiądz i brąz. Właściwości: nierozpuszczalne, kowalne, mała odporność na wysokie temperatury.
12	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	400,00	Skład chemiczny: polimery, guma, żelazo i stal, miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium, mosiądz i brąz. Właściwości: ferromagnetyczne, bardzo dobrze przewodzą prąd i ciepło.
13	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	7,00	Skład chemiczny: stal, złoto, srebro, rod, ren, platyna, pallad, iryd. Właściwości: kwasoodporny, odporny na korozję, stabilny.
14	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	35,00	Skład chemiczny: stal nierdzewna, platyna, pallad, rod. Właściwości: kwasoodporny, odporny na korozję, stabilny.
Demontaż zużytych części pojazdów				
Odpady niebezpieczne				
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,50	Skład chemiczny: mieszanina wyższych węglowodorów, związki miedzi, związki cynku,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
		niezawierające związków chlorowcoorganicznych		kadm, związki kadmu, ołów, związki ołowiu, rtęć, związki rtęci, związki organiczne. Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,50	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów aromatycznych, związki miedzi, związki cynku, kadmu, związki kadmu, ołów, związki ołowiu, rtęć, związki rtęci, związki organiczne. Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
3	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	10,00	Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza i lignina, środki ochrony drewna. Właściwości: toksyczne drażniące, ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	19 12 02	Metale nieżelazne	800,00	Skład chemiczny: glikol etylenowy lub glikol propylenowy alkohole, gliceryna. Właściwości: odpad stabilny i niereaktywny.
2	19 12 03	Metale nieżelazne	300,00	Skład chemiczny: miedź, cyna, cynk, aluminium. Właściwości: dobry przewodnik ciepła, materiał kowalny, ciągliwy i posiadający charakterystyczny połysk.
3	19 12 04	Tworzywa sztuczne i gumy	20,00	Skład chemiczny: polimery. Właściwości: mała odporność na wysokie temperatury, wysoka wartość opałowa.
4	19 12 07	Drewno inne niż wymienione 19 12 06	20,00	Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza i lignina. Właściwości: odpad stabilny podlega przemianom biologicznym.
5	19 12 08	Tekstylia	10,00	Skład chemiczny: włókna naturalne i sztuczne np. poliestrowe. Właściwości: łatwopalny.
Zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego				
Odpady niebezpieczne				
1	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	500,00	Skład chemiczny: polimery, kopolimer styrenowo – akrylanowy, wosk, krzemionka, tlenki żelaza, związki miedzi. Właściwości: ekotoksyczne.
2	16 02 09*	Transformatory i kondensatory	50,00	Skład chemiczny: polichlorowane bifenyle, metale, polimery. Właściwości: ekotoksyczne.
3	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	50,00	Skład chemiczny: polichlorowane bifenyle, metale, polimery. Właściwości: ekotoksyczne.
4	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	10,00	Skład chemiczny: azbest, polimery, metale żelazne i nieżelazne. Właściwości: ekotoksyczne.
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	425,00	Skład chemiczny: rtęć, związki rtęci, związki niklu, związki miedzi, związki cynku, polimery, metale żelazne i nieżelazne. Właściwości ekotoksyczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
6	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	10 200,00	Skład chemiczny: rtęć, związki rtęci, związki niklu, związki miedzi, związki cynku, polimery, metale żelazne i nieżelazne. Właściwości: ekotoksyczne.
7	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	550,00	Skład chemiczny: ogniwa galwaniczne zbudowane z elektrody ołowianej, elektrody z tlenku ołowiu(IV), kwas siarkowy. Właściwości: ekotoksyczne.
8	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	55,00	Skład chemiczny: tlenek niklu(III), metalowy kadm. Właściwości: ekotoksyczne.
9	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	50,00	Skład chemiczny: rtęć, związki rtęci, związki niklu, związki kadmu, polimery, metale żelazne i nieżelazne. Właściwości ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	450,00	Skład chemiczny: kopolimer styrenowo – akrylanowy, воск, barwniki, krzemionka. Właściwości: stabilny i niereaktywny.
2	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	15,00	Skład chemiczny: aluminium, miedź, cyna i ołów, polimery. Właściwości: ferromagnetyczne, bardzo dobrze przewodzące prąd elektryczny i ciepło.
3	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	34 580,00	Skład chemiczny: polimery, aluminium, miedź, cyna, ołów. Właściwości: ferromagnetyczne, bardzo dobrze przewodzące prąd elektryczny i ciepło.
4	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	55,00	Skład chemiczny: wodorotlenek niklu, wodorotlenek kadmu, pasta cynkowa, polimery, stal. Właściwości: dobre przewodnictwo prądu elektrycznego i ciepła.
5	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	125,00	Skład chemiczny: węgiel, tlenki metali oraz mieszaniny rozpuszczalników. Właściwości: dobre przewodnictwo prądu elektrycznego i ciepła.
6	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	9,50	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, stopy aluminium, szkło. Właściwości: stabilny i niereaktywny.
7	19 10 01	Odpady żelaza i stali	15 000,00	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką. Właściwości: ferromagnetyczny, dobrze przewodzący elektryczność i ciepło.
8	19 12 01	Papier i tektura	7,50	Skład chemiczny: celuloza, skrobia, kreda, kaolin. Właściwości: łatwopalny, higroskopijny, mało odporny na rozrywanie i zginięcie.
9	19 12 02	Metale żelazne	25 000,00	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką. Właściwości: ferromagnetyczny, dobrze przewodzący elektryczność i ciepło.
10	19 12 03	Metale nieżelazne	18 000,00	Skład chemiczny: miedź, cyna, cynk, aluminium.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
				Właściwości: dobry przewodnik ciepła, materiał kowalny, ciągliwy i posiadający charakterystyczny połysk.
11	19 12 04	Tworzywo sztuczne i guma	18 000,00	Skład chemiczny: polimery. Właściwości: mała odporność na wysokie temperatury, wysoka wartość opałowa.
12	19 12 05	Szkło	7 000,00	Skład chemiczny: piasek kwarcowy, węglan sodu, węglan wapnia, tlenek boru i ołowiu. Właściwości: materiał o dużej odporności chemicznej, brak stałej temperatury topnienia, słaby przewodnik elektryczności.
Instalacja do przerobu złomu				
Wariant I – przerób złomu				
Odpady niebezpieczne				
1	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali nie zawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	15 000,00	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, związki miedzi, związki cynku, związki kadmu, związki ołowiu. Właściwości: ekotoksyczne.
2	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	20,00	Skład chemiczny: polichlorowane bifenyle, miedź, aluminium, polimery. Właściwości: ekotoksyczne.
3	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	5,00	Skład chemiczny: polichlorowane bifenyle, mangan, chrom, molibden, żelazo, miedź, cyna, cynk, aluminium, polimery. Właściwości: ekotoksyczne.
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	20 000,00	Skład chemiczny: rtęć, związki rtęci, związki niklu, związki miedzi, związki cynku. Właściwości: ekotoksyczne.
5	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	100,00	Skład chemiczny: wodny roztwór kwasu siarkowego, ołów, tlenek ołowiu. Właściwości: ekotoksyczne.
6	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe	15,00	Skład chemiczny: tlenek niklu, metaliczny kadm. Właściwości: ekotoksyczne.
7	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	5,00	Skład chemiczny: rtęć, związki rtęci, niklu, kadmu, ołowiu oraz roztwór zasadowy. Właściwości: ekotoksyczne.
8	19 10 03*	Lekka frakcja i pyły zawierające substancje niebezpieczne	20,00	Skład chemiczny: żelazo i stal, miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium, mosiądz, brąz, węglowodory. Właściwości: ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	50 000,00	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką. Właściwości: ferromagnetyczne, bardzo dobrze przewodzące prąd elektryczny i ciepło, ciągliwe, kowalne.
2	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	50 000,00	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką. Właściwości: ferromagnetyczne, bardzo dobrze przewodzące prąd elektryczny i ciepło, ciągliwe.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
3	15 01 04	Opakowania metali	7 000,00	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem, manganem, chromem, molibdenem, wanadem, miedzią, cyną, cynkiem, aluminium. Właściwości: trudnotopliwe, ferromagnetyczne, bardzo dobrze przewodzące prąd elektryczny i ciepło, ciągliwe, kowalne.
4	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	100,00	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem, molibdenem, miedzią, cyną, cynkiem, aluminium. Właściwości: ferromagnetyczne, bardzo dobrze przewodzące prąd elektryczny i ciepło, ciągliwe, kowalne.
5	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	20 000,00	Skład chemiczny: metale żelazne, aluminium, miedź, cyna, ołów, polimery. Właściwości: ferromagnetyczne, bardzo dobrze przewodzące prąd elektryczny i ciepło.
6	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	20 000,00	Skład chemiczny: polimery, metale żelazne, aluminium, miedź, cyna, ołów. Właściwości: ferromagnetyczne, bardzo dobrze przewodzące prąd elektryczny i ciepło, ciągliwe, kowalne.
7	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	10 000,00	Skład chemiczny: stopy metali nieżelaznych – mosiądz, brąz, żelazo. Właściwości odporne na korozję, ciągliwe, łatwe do obróbki plastycznej, ferromagnetyczne.
8	17 04 02	Aluminium	10 000,00	Skład chemiczny: stopy aluminium. Właściwości: dobre przewodnictwo cieplne i elektryczne, ferromagnetyczne.
9	17 04 03	Ołów	10 000,00	Skład chemiczny: stopy ołowiu. Właściwości: metal o dużej gęstości, ferromagnetyczny, stabilny, niereaktywny.
10	17 04 04	Cynk	10 000,00	Skład chemiczny: stopy cynku. Właściwości: ferromagnetyczny, plastyczny, kowalny, dobrze przewodzące prąd elektryczny i ciepło.
11	17 04 05	Żelazo i stal	100 000,00	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką. Właściwości: ferromagnetyczne, bardzo dobrze przewodzące prąd elektryczny i ciepło.
12	17 04 06	Cyna	10 000,00	Skład chemiczny: cyna z domieszką stopów innych metali. Właściwości: dobry przewodnik ciepła, materiał kowalny, ciągliwy, metal o barwie srebrzysto białej.
13	17 04 07	Mieszaniny metali	50 000,00	Skład chemiczny: aluminium, miedź, cynk, cyna, stop żelaza z węglem, manganem, chromem, molibdenem, wanadem, miedzią, cyną, cynkiem, aluminium. Właściwości: ferromagnetyczne, bardzo dobrze przewodzące prąd elektryczny i ciepło.
14	19 10 01	Odpady żelaza i stali	200 000,00	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką. Właściwości: ferromagnetyczne, bardzo dobrze przewodzące prąd elektryczny i ciepło.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
15	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	12 000,00	Skład chemiczny: miedź, cynk, cyna, ołów i aluminium. Właściwości: ferromagnetyczne, bardzo dobrze przewodzące prąd elektryczny i ciepło.
16	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	20 000,00	Odpady stanowiące lekką frakcję powstałą w wyniku rozdrabniania metali o różnym poziomie zanieczyszczeń. Mogące zawierać w swoim składzie m.in. metale żelazne i metale nieżelazne, lekkie frakcje np. drobne elementy gumowe, tworzywa, pianki, piasek, ziemię, rdza, pyły z rozdrabniania odpadów metali o zróżnicowany składzie. Pozostałości nienadające się do dalszego przerobu. Właściwości: odpady stałe, nierozpuszczalne, niereaktywne, nie ulegają istotnym przemianom fizycznym, chemicznym i biologicznym, palne.
17	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	30 000,00	Odpady stanowiące frakcję powstałą w wyniku rozdrabniania metali o różnym poziomie zanieczyszczeń. Zawierające w składzie frakcje stałe m.in. metale żelazne i nieżelazne, pyły, tworzywa sztuczne, drewno itp. Pozostałości nienadające się do dalszego przerobu. Właściwości: odpady stałe, stabilne, niereaktywne, nierozpuszczalne, nie ulegające istotnym przemianom fizycznym, chemicznym i biologicznym, palne.
18	19 12 02	Metale żelazne	200 000,00	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką. Właściwości: ferromagnetyczne, bardzo dobrze przewodzące prąd elektryczny i ciepło.
19	19 12 03	Metale nieżelazne	10 000,00	Skład chemiczny: miedź, cynk, cyna, ołów i aluminium. Właściwości: ciało stałe, podatne na formowanie.
20	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000,00	Skład chemiczny: polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne. Właściwości: lekki odporny na czynniki chemiczne i wilgoć, mała odporność na wysokie temperatury, wysoka wartość opałowa.
21	19 12 05	Szkło	3 000,00	Skład chemiczny: piasek kwarcowy, węglan sodu, węglan wapnia, tlenek boru i ołowiu. Właściwości: odpad stabilny i niereaktywny, nierozpuszczalny, materiał o dużej odporności chemicznej, słaby przewodnik elektryczności.
22	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10 000,00	Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza i lignina. Właściwości: odpad stabilny podlega przemianom biologicznym.
23	19 12 09	Minerały (np. piasek i kamienie)	20 000,00	Odpady zawierające różne minerały lub grupy minerałów o zróżnicowanym składzie np. piasek, ziemię, glebę, kamienie. Właściwości: odpady stałe, stabilne i niereaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznym, chemicznym i biologicznym, niewykazujące właściwości i składników niebezpiecznych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
24	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obórki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	30 000,00	Skład chemiczny: piasek, kamienie, rdza, drewno, polimeru i guma. Właściwości: odpad stabilny i niereaktywny.
Wariant II – paliwa alternatywne				
Odpady niebezpieczne				
1	19 10 03*	Lekka frakcja i pyły zawierające substancje niebezpieczne	20,00	Skład chemiczny: żelazo, stal, miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium, mosiądz, brąz, węglowodory. Właściwości: ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	19 10 01	Odpady żelaza i stali	200 000,00	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką. Właściwości: ferromagnetyczne, bardzo dobrze przewodzące prąd elektryczny i ciepło.
2	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	12 000,00	Skład chemiczny: miedź, cynk, cyna, ołów i aluminium. Właściwości: ciało stałe, podatne na formowanie ferromagnetyczne, bardzo dobrze przewodzące prąd elektryczny i ciepło.
3	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	20 000,00	Odpady stanowiące lekką frakcję powstałą w wyniku rozdrabniania odpadów o różnym poziomie zanieczyszczeń. Mogą zawierać w swoim składzie m.in. metale żelazne i metale nieżelazne, lekkie frakcje np. drobne elementy gumowe, tworzywa, pianki, piasek, ziemię, rdza, pyły z rozdrabniania odpadów o zróżnicowany składzie. Pozostałości nienadające się do dalszego przerobu. Właściwości: Odpady stałe, nierozpuszczalne, niereaktywne, nie ulegają istotnym przemianom fizycznym, chemicznym i biologicznym, palne.
4	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	30 000,00	Odpady stanowiące frakcję powstałą w wyniku rozdrabniania odpadów o różnym poziomie zanieczyszczeń, zawierające w składzie frakcje stałe m.in. metale żelazne i nieżelazne, pyły, tworzywa sztuczne, drewno itp. Pozostałości nienadające się do dalszego przerobu. Właściwości: odpady stałe, stabilne, niereaktywne, nierozpuszczalne, nie ulegające istotnym przemianom fizycznym, chemicznym i biologicznym, palne.
5	19 12 02	Metale żelazne	200 000,00	Skład chemiczny: stop żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką. Właściwości: ferromagnetyczne, bardzo dobrze przewodzące prąd elektryczny i ciepło.
6	19 12 03	Metale nieżelazne	10 000,00	Skład chemiczny: miedź, cynk, cyna, ołów i aluminium. Właściwości: ciało stałe, podatne na formowanie.
7	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000,00	Skład chemiczny: polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne. Właściwości: mała odporność na wysokie temperatury, stabilne, niereaktywne, nierozpuszczalne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
8	19 12 05	Szkło	3 000,00	Skład chemiczny: piasek kwarcowy, węglan sodu, węglan wapnia, tlenek boru i ołowiu. Właściwości: odpad stabilny i niereaktywny, nierozpuszczalny, materiał o dużej odporności chemicznej, słaby przewodnik elektryczności.
9	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10 000,00	Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza i lignina. Właściwości: odpad stabilny podlegający przemianom biologicznym.
10	19 12 09	Minerały (np. piasek i kamienie)	20 000,00	Odpady stanowiące piasek, ziemię, glebę i kamienie, zawierające w składzie m.in. minerały o zróżnicowanym składzie mineralogicznym. Właściwości: odpady stałe, stabilne i niereaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznym, chemicznym i biologicznym, niewykazujące właściwości i składników niebezpiecznych.
11	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000,00	Skład chemiczny: polimery, celuloza, tekstylia, masa włóknista, guma. Właściwości: wysoka wartość opałowa.
12	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obórki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	30 000,00	Skład chemiczny: piasek, kamienie, rdza, drewno, polimeru i guma. Właściwości: odpad stabilny i niereaktywny.
Utrzymanie instalacji w sprawności				
Odpady niebezpieczne				
1	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	20,00	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów aromatycznych, zanieczyszczone związkami metali (miedź, cynk, kadm, ołów). Właściwości: łatwopalne, ekotoksyczne.
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20,00	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów aromatycznych, związki miedzi, związki cynku, kadm, związki kadmu, ołów, związki ołowiu, rtęć, związki rtęci, związki organiczne. Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
3	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	20,00	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów aromatycznych, zanieczyszczone związkami metali (miedź, cynk, kadm, ołów). Właściwości: łatwopalne, ekotoksyczne.
4	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	20,00	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów aromatycznych, związki miedzi, związki cynku, kadm, związki kadmu, ołów, związki ołowiu, rtęć, związki rtęci, związki organiczne. Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
5	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	20,00	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów aromatycznych, związki miedzi, związki cynku, kadm, związki kadmu, ołów, związki ołowiu, rtęć, związki rtęci, związki organiczne. Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
6	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20,00	Skład chemiczny: mieszanina wyższych węglowodorów, związki miedzi, związki cynku, kadm, związki kadmu, ołów, związki ołowiu, rtęć, związki rtęci, związki organiczne. Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
7	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	20,00	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów aromatycznych, związki miedzi, związki cynku, kadm, związki kadmu, ołów, związki ołowiu, rtęć, związki rtęci, związki organiczne. Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
8	13 02 07*	Oleje silnikowa, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	20,00	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów aromatycznych, zanieczyszczone związkami metali (miedź, cynk, kadm, ołów). Właściwości: łatwopalne, ekotoksyczne.
9	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	20,00	Skład chemiczny: mieszanina węglowodorów aromatycznych, związki miedzi, związki cynku, kadm, związki kadmu, ołów, związki ołowiu, rtęć, związki rtęci, związki organiczne. Właściwości: łatwopalne, drażniące, ekotoksyczne.
10	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	100,00	Skład chemiczny: żelazo, aluminium, polimery, węglowodory. Właściwości: ekotoksyczne.
11	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	100,00	Skład chemiczny: aluminium, polimery, węglowodory. Właściwości: ekotoksyczne.
12	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	20,00	Skład chemiczny: bawełna zanieczyszczona węglowodorami oraz celuloza, kwarc zanieczyszczone węglowodorami. Właściwości: ekotoksyczne.
13	16 01 07*	Filtry olejowe	65,00	Skład chemiczny: włókna celulozowe, żywice fenolowe, asfalteny, kokos, karbony, karboidy, krzemionka, związki metali ciężkich. Węglowodory: ekotoksyczne.
14	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	3,00	Skład chemiczny: glikol etylenowy lub propylenowy. Właściwości: ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania	20,00	Skład chemiczny: bawełna. Właściwości: palny, stabilny, nierozpuszczalny.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
		ochronne inne niż wymienione w 15 02 02		

IV.3.1.3. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowiska

Zakład poprzez racjonalne gospodarowanie surowcami i materiałami, właściwą eksploatację urządzeń, stosowanie urządzeń i materiałów wysokiej jakości stara się zapobiegać powstawaniu odpadów. Zakład prowadząc demontaż stara się również pozyskać jak najwięcej części nadających się do ponownego zastosowania. Zmniejszenie uciążliwości związanej z gospodarowaniem wytwarzanymi odpadami polega na prowadzeniu ścisłej ewidencji ilościowej i jakościowej, selektywnym ich magazynowaniu w dostosowanych pojemnikach, ustawionych w wyznaczonych miejscach na terenie prowadzonej instalacji oraz przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie odzysku, zbierania, transportu lub unieszkodliwiania.

IV.3.1.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Stacja demontażu pojazdów oraz demontaż zużytych części pojazdów			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, oznaczonych pojemnikach i/lub beczkach w wyznaczonym miejscu sektora magazynowania odpadów pochodzących z demontażu pojazdów (sektor o utwardzonym podłożu, zadaszony) - Strefa 7
2	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
3	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	
4	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
5	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
6	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, oznaczonych pojemnikach i/lub beczkach w wyznaczonym miejscu sektora magazynowania odpadów pochodzących z demontażu pojazdów (sektor o utwardzonym podłożu, zadaszony) - Strefa 7
7	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	
8	13 07 02*	Benzyna	
9	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	Odpady magazynowane w oznaczonych beczkach w wyznaczonym miejscu sektora magazynowania odpadów pochodzących z demontażu pojazdów (sektor o utwardzonym podłożu, zadaszony, wyposażony w urządzenie gaśnicze) - Strefa 7
10	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, oznaczonych pojemnikach i/lub beczkach w wyznaczonym miejscu sektora magazynowania odpadów pochodzących z demontażu pojazdów (sektor o utwardzonym podłożu, zadaszony) - Strefa 7
11	16 01 07*	Filtry olejowe	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
12	16 01 08*	Elementy zawierające rtęć	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, oznaczonych pojemnikach i/lub beczkach w wyznaczonym miejscu sektora magazynowania odpadów pochodzących z demontażu pojazdów (sektor o utwardzonym podłożu, zadaszony) - Strefa 7
13	16 01 09*	Elementy zawierające PCB	
14	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrze)	
15	16 01 11*	Okładziny hamulcowe zawierające azbest	
16	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Odpady magazynowane w szczelnych, oznaczonych pojemnikach i/lub beczkach w wyznaczonym miejscu sektora magazynowania odpadów pochodzących z demontażu pojazdów (sektor o utwardzonym podłożu, zadaszony) - Strefa 7
17	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	
18	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	Odpady magazynowane w oznaczonych pojemnikach w wyznaczonym miejscu sektora magazynowania odpadów pochodzących z demontażu pojazdów (sektor o utwardzonym podłożu, zadaszony, wyposażony w urządzenie gaśnicze) - Strefa 7
19	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, oznaczonych pojemnikach w wyznaczonym miejscu sektora magazynowania odpadów pochodzących z demontażu pojazdów (sektor o utwardzonym podłożu, zadaszony) - Strefa 7
20	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	
21	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
22	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, oznaczonych pojemnikach w wyznaczonym miejscu sektora magazynowania odpadów pochodzących z demontażu pojazdów (sektor o utwardzonym podłożu, zadaszony) - Strefa 7
23	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	
24	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	
25	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	
26	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w szczelnych, oznaczonych pojemnikach w wyznaczonym miejscu sektora magazynowania odpadów pochodzących z demontażu pojazdów (sektor o utwardzonym podłożu, zadaszony) - Strefa 7
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane w oznaczonych pojemnikach i/lub kontenerach w wyznaczonym miejscu placu magazynowego w sektora magazynowania odpadów pochodzących z demontażu pojazdów -Strefa 7
2	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Odpady magazynowane selektywnie w szczelnych, oznaczonych pojemnikach lub beczkach w wyznaczonym miejscu sektorze magazynowania odpadów pochodzących z demontażu pojazdów (sektor o utwardzonym podłożu, zadaszony) - Strefa 7
3	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
4	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	Odpady magazynowane w oznaczonych pojemnikach i/lub kontenerach w wyznaczonym miejscu placu magazynowego w sektora magazynowania odpadów pochodzących z demontażu pojazdów - Strefa 7
5	16 01 17	Metale żelazne	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych pojemnikach, kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu placu magazynowego w sektorze magazynowania odpadów pochodzących z demontażu pojazdów - Strefa 7
6	ex 16 01 17	Metale żelazne – pozostałości do strzępienia	
7	16 01 18	Metale nieżelazne	
8	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych pojemnikach lub kontenerach w wyznaczonym miejscu placu magazynowego w sektorze magazynowania odpadów pochodzących z demontażu pojazdów - Strefa 7
9	16 01 20	Szkło	
10	16 01 22	Inne niewymienione elementy	
11	16 01 99	Inne niewymienione odpady	
12	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
13	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych pojemnikach lub kontenerach w wyznaczonym miejscu placu magazynowego w sektorze magazynowania odpadów pochodzących z demontażu pojazdów - Strefa 7
14	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	
15	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych pojemnikach lub kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu placu magazynowego w sektorze magazynowania odpadów pochodzących z demontażu pojazdów - Strefa 7
16	19 12 03	Metale nieżelazne	
17	19 12 04	Tworzywa sztuczne i gumy	
18	19 12 07	Drewno inne niż wymienione 19 12 06	
19	19 12 08	Tekstylia	
Zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych pojemnikach, koszach, skrzyniach, big-bagach, kontenerach w wyznaczonych miejscach wiaty magazynowej o utwardzonym podłożu w strefie magazynowania odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - Strefa 4
2	16 02 09*	Transformatory i kondensatory	
3	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	
4	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
6	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	
7	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych pojemnikach w wyznaczonych miejscach wiaty magazynowej o utwardzonym podłożu w strefie magazynowania odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego -Strefa 4
8	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	
9	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych pojemnikach, koszach, skrzyniach, big-bagach, kontenerach w wyznaczonych miejscach wiaty magazynowej o utwardzonym podłożu w strefie magazynowania odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - Strefa 4
2	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
3	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
4	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	
5	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
6	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	
7	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych pojemnikach lub kontenerach w wyznaczonym miejscu placu magazynowego na terenie instalacji zużytego sprzętu - Strefa 4
8	19 12 01	Papier i tektura	
9	19 12 02	Metale żelazne	
10	19 12 03	Metale nieżelazne	
11	19 12 04	Tworzywo sztuczne i guma	
12	19 12 05	Szkło	
Instalacja do przerobu złomu			
Wariant I – przerób złomu			
Odpady niebezpieczne			
1	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali nie zawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Odpady magazynowane w oznaczonych, szczelnych pojemnikach, paletopojemnikach, beczkach w wyznaczonym miejscu pomieszczenia paczkarki pod zadaszeniem lub pod plandeką w pobliżu paczkarki lub w uzasadnionych ilościowo przypadkach magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych - Strefa 8
2	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych, szczelnych pojemnikach, kontenerach w wyznaczonym miejscu pod zadaszeniem w najbliższym otoczeniu instalacji do przerobu złomu i produkcji paliwa alternatywnego - Strefa 8
3	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
5	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych, szczelnych pojemnikach, kontenerach w wyznaczonym miejscu pod zadaszeniem - Strefa 8
6	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe	
7	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
8	19 10 03*	Lekka frakcja i pyły zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w oznaczonym boksie pod zadaszeniem przy strzypiarce – w obszarze sprecyzowanym jako strefa magazynowania frakcji wytworzonych - Strefa 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych kontenerach, boksach lub luzem w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu placu składowego w najbliższym otoczeniu instalacji w strefie magazynowania wytwarzanych frakcji - Strefa 8
2	12 01 02	Cząstki ni pyły żelaza oraz jego stopów	
3	15 01 04	Opakowania metali	Odpady magazynowane w oznaczonych kontenerach, boksach lub luzem w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu placu składowego w najbliższym otoczeniu instalacji w strefie magazynowania wytwarzanych frakcji - Strefa 8 oraz w oznaczonych pojemnikach, kontenerach i/lub luzem w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu hali magazynowej metali kolorowych i/lub na utwardzonym podłożu na zewnątrz hali w strefie magazynowania metali kolorowych – Strefa 3
4	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	Odpady magazynowane w oznaczonych kontenerach i/lub boksach w wyznaczonym miejscu placu składowego w otoczeniu instalacji do przerobu złomu – Strefa 8
5	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane w oznaczonych pojemnikach, kontenerach w wyznaczonym miejscu pod zadaszeniem w najbliższym otoczeniu instalacji do przerobu złomu i produkcji paliwa alternatywnego – Strefa 8 w uzasadnionych ilościowo przypadkach magazynowane w Zakładzie Przetwarzania Zużytego Sprzętu – Strefa 4
6	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych kontenerach, boksach lub luzem w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu placu składowego w najbliższym otoczeniu instalacji w strefie magazynowania wytwarzanych frakcji – Strefa 8
7	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	
8	17 04 02	Aluminium	
9	17 04 03	Ołów	
10	17 04 04	Cynk	
11	17 04 05	Żelazo i stal	
12	17 04 06	Cyna	
13	17 04 07	Mieszaniny metali	
14	19 10 01	Odpady żelaza i stali	
15	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	
16	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych kontenerach, boksach lub luzem w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu placu składowego w najbliższym otoczeniu instalacji w strefie magazynowania wytwarzanych frakcji – Strefa 8
17	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	
18	19 12 02	Metale żelazne	
19	19 12 03	Metale nieżelazne	
20	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
21	19 12 05	Szkło	
22	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
23	19 12 09	Minerały (np. piasek i kamienie)	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych kontenerach, boksach lub luzem w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu placu składowego w najbliższym otoczeniu instalacji w strefie magazynowania wytwarzanych frakcji – Strefa 8
24	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	
25	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obórki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
Wariant II – paliwa alternatywne			
Odpady niebezpieczne			
1	19 10 03*	Lekka frakcja i pyły zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w oznaczonym pojemniku i/lub kontenerze w najbliższym otoczeniu instalacji w strefie magazynowania wytwarzanych frakcji – Strefa 8
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych kontenerach, boksach lub luzem w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu placu składowego w najbliższym otoczeniu instalacji w strefie magazynowania wytwarzanych frakcji – Strefa 8
2	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	
3	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	
4	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	
5	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych kontenerach, boksach lub luzem w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu placu składowego w najbliższym otoczeniu instalacji w strefie magazynowania wytwarzanych frakcji – Strefa 8
6	19 12 03	Metale nieżelazne	
7	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
8	19 12 05	Szkło	
9	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
10	19 12 09	Minerały (np. piasek i kamienie)	
11	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych kontenerach, boksach lub luzem w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu placu składowego w najbliższym otoczeniu instalacji w strefie magazynowania wytwarzanych frakcji – Strefa 8
12	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obórki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
Utrzymanie instalacji w sprawności			
Odpady niebezpieczne			
1	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych, szczelnych pojemnikach, kontenerach w miejscu ich wytworzenia - warsztaty, miejsca napraw, remontu instalacji/urządzeń w wyznaczonych miejscach o utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem lub przykryte plandekami.
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
3	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
4	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
5	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
6	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych, szczelnych pojemnikach, kontenerach w miejscu ich wytworzenia - warsztaty, miejsca napraw, remontu instalacji/urządzeń w wyznaczonych miejscach o utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem lub przykryte plandekami.
7	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
8	13 02 07*	Oleje silnikowa, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	
9	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
10	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych, szczelnych pojemnikach, kontenerach w miejscu ich wytworzenia - warsztaty, miejsca napraw, remontu instalacji/urządzeń w wyznaczonych miejscach o utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem lub przykryte plandekami.
11	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
12	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	
13	16 01 07*	Filtry olejowe	
14	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	
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 oznaczonych, szczelnych pojemnikach, kontenerach w miejscu ich wytworzenia - warsztaty, miejsca napraw, remontu instalacji/urządzeń w wyznaczonych miejscach o utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem.

IV.3.2. Przetwarzanie odpadów

IV.3.2.1. Rodzaje oraz ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok
Stacja demontażu pojazdów			
1	16 01 04*	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy	5000,00
2	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy nie zawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	2000,00
Demontaż zużytych części pojazdów			
1	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	1000,00
2	16 01 22	Inne niewymienione odpady	1000,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	
Zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego				
1	09 01 11*	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03	1000,00	
2	09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11	1000,00	
3	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	36 600,00	łącznie nie więcej niż 36 000,00
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	36 600,00	
5	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	36 600,00	
6	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	36 600,00	
7	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	36 600,00	
8	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	36 600,00	
9	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	36 600,00	
10	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	36 600,00	
Instalacja do przerobu złomu				
Wariant I – przerób złomu				
1	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy nie zawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	100 000,00	
2	08 03 99	Inne niewymienione odpady – odpad stanowiąc będą płyty offset z drukarni	250,00	łącznie nie więcej niż 36 000,00 Mg/rok
3	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	15 000,00	
4	10 11 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00	
5	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	15 000,00	
6	16 01 22	Inne niewymienione elementy	15 000,00	
7	16 01 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00	
8	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	15 000,00	
9	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	15 000,00	
10	03 01 99	Inne niewymienione odpady	50 000,00	łącznie nie więcej niż 50 000,00 Mg/rok
11	03 03 99	Inne niewymienione odpady	50 000,00	
12	04 01 99	Inne niewymienione odpady	50 000,00	
13	02 03 99	Inne niewymienione odpady	50 000,00	
14	04 02 99	Inne niewymienione odpady	50 000,00	
15	07 02 99	Inne niewymienione odpady	50 000,00	
16	08 04 99	Inne niewymienione odpady	50 000,00	
17	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	50 000,00	łącznie nie więcej niż 50 000,00 Mg/rok
18	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	50 000,00	
19	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	50 000,00	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	
20	10 08 14	Odpadowe anody	15 000,00	łącznie nie więcej niż 15 000,00 Mg/rok
21	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	15 000,00	
22	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	15 000,00	
23	12 01 13	Odpady spawalnicze	15 000,00	
24	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	15 000,00	
25	16 01 18	Metale nieżelazne	15 000,00	
26	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	15 000,00	
27	17 04 02	Aluminium	15 000,00	
28	17 04 03	Ołów	15 000,00	
29	17 04 04	Cynk	15 000,00	
30	17 04 06	Cyna	15 000,00	
31	17 04 11	Kable inne niż wymieniane w 17 04 10	15 000,00	
32	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	15 000,00	
33	19 12 03	Metale nieżelazne	15 000,00	
34	02 01 10	Odpady metalowe	300 000,00	łącznie nie więcej niż 300 000,00 Mg/rok
35	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	300 000,00	
36	10 03 02	Odpadowe anody	300 000,00	
37	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	300 000,00	
38	12 01 01	Odpady z tłoczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	300 000,00	
39	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	300 000,00	
40	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	300 000,00	
41	12 01 99	Inne niewymienione odpady	300 000,00	
42	15 01 04	Opakowania metali	300 000,00	
43	16 01 17	Metale żelazne	300 000,00	
44	ex 16 01 17	Metale żelazne	300 000,00	
45	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	300 000,00	
46	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	300 000,00	
47	17 04 05	Żelazo i stal	300 000,00	
48	17 04 07	Mieszaniny metali	300 000,00	
49	19 10 01	Odpady żelaza i stali	300 000,00	
50	20 01 40	Metale	300 000,00	
51	19 12 02	Metale żelazne	300 000,00	
52	10 02 99	Inne niewymienione odpady	300 000,00	
Wariant II – paliwa alternatywne				
1	08 03 99	Inne niewymienione odpady – odpad stanowić będą płyty offset z drukarni	250,00	łącznie nie więcej niż 15 000,00 Mg/rok
2	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwarzania	50 000,00	
3	02 03 82	Odpady tytoniowe	50 000,00	
4	02 03 99	Inne niewymienione odpady	50 000,00	
5	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	50 000,00	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	
6	10 11 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00	łącznie nie więcej niż 15 000,00 Mg/rok
7	12 01 05	Odpady z tłoczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	15 000,00	
8	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	15 000,00	
9	16 01 19	Tworzywa sztuczne	15 000,00	
10	16 01 22	Inne niewymienione elementy	15 000,00	
11	16 01 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00	
12	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	15 000,00	
13	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	15 000,00	
14	19 12 10	Paliwo palne (paliwo alternatywne)	15 000,00	
15	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	15 000,00	
16	19 12 09	Minerały (np. piasek i kamienie)	15 000,00	
17	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	50 000,00	łącznie nie więcej niż 50 000,00 Mg/rok
18	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno,, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	50 000,00	
19	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	50 000,00	
20	03 01 99	Inne niewymienione odpady	50 000,00	
21	03 03 01	Odpady z kory i drewna	50 000,00	
22	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	50 000,00	
23	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	50 000,00	
24	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	50 000,00	
25	03 03 99	Inne niewymienione odpady	50 000,00	
26	04 01 99	Inne niewymienione odpady	50 000,00	
27	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	50 000,00	
28	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	50 000,00	
29	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	50 000,00	
30	04 02 99	Inne niewymienione odpady	50 000,00	
31	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	50 000,00	
32	07 02 99	Inne niewymienione odpady	50 000,00	
33	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	50 000,00	
34	08 04 99	Inne niewymienione odpady	50 000,00	
35	10 02 99	Inne niewymienione odpady	300 000,00	
36	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	50 000,00	
37	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50 000,00	
38	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	50 000,00	
39	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	50 000,00	
40	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	50 000,00	
41	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	50 000,00	
42	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	50 000,00	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	
43	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	50 000,00	łącznie nie więcej niż 50 000,00 Mg/rok
44	19 12 01	Papier i tektura	50 000,00	
45	19 12 08	Tekstylia	50 000,00	
46	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione z 19 12 11	50 000,00	
47	20 01 01	Papier i tektura	50 000,00	
48	20 01 10	Odzież	50 000,00	
49	20 01 11	Tekstylia	50 000,00	
50	02 01 04	Odpady z tworzyw sztucznych (wyjątkiem opakowań)	15 000,00	łącznie nie więcej niż 15 000,00
51	03 01 01	Odpady z kory i korka	15 000,00	
52	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	15 000,00	
53	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	15 000,00	
54	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	300 000,00	
55	12 01 99	Inne niewymienione odpady	300 000,00	
56	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 000,00	
57	15 01 03	Opakowania z drewna	15 000,00	
58	16 01 03	Zużyte opony	15 000,00	
59	17 02 01	Drewno	15 000,00	
60	17 02 02	Szkło	15 000,00	
61	17 02 03	Tworzywa sztuczne	15 000,00	
62	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	15 000,00	
63	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	15 000,00	
64	20 01 39	Tworzywa sztuczne	15 000,00	

IV.3.2.2. Numer i nazwa grupy oraz numer i nazwa rodzaju sprzętu przeznaczonego do przetwarzania określone w załączniku Nr 1 do ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (tekst jednolity: Dz. U. z 2019 r., poz 1895 ze zm.).

Numery i nazwy grup sprzętu	Przykładowe rodzaje sprzętu
1. Sprzęt działający na zasadzie wymiany temperatury	Chłodziarki, zamrażarki, sprzęt automatycznie wydający produkty chłodzone, sprzęt klimatyzacyjny, sprzęt do osuszania, pompy ciepła, grzejniki zawierające olej i inny sprzęt działający na zasadzie wymiany temperatury stosujący do celów wymiany temperatury płyny inne niż woda.
2. Ekrany, monitory i sprzęt zawierający ekrany o powierzchni większej niż 100 cm ²	Ekrany, odbiorniki telewizyjne, cyfrowe ramki LCD do zdjęć, monitory, laptopy, notebooki
3. Lampy	Proste lampy fluorescencyjne, kompaktowe lampy fluorescencyjne, lampy fluorescencyjne, wysokoprężne lampy wyładowcze, w tym ciśnieniowe lampy sodowe i lampy metalohalogenkowe, niskoprężne lampy sodowe, diody elektroluminescencyjne (LED)

4. Sprzęt wielkogabarytowy, którego którykolwiek z zewnętrznych wymiarów przekracza 50 cm, w szczególności:	Pralki, suszarki do odzieży, zmywarki, kuchenki, piekarniki elektryczne, elektryczne płyty grzejne, oprawy oświetleniowe, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, sprzęt muzyczny, z wyjątkiem organów piszczałkowych zainstalowanych w kościołach, urządzenia używane do dziania tkanin, komputery wielkogabarytowe – mainframe, drukarki wielkogabarytowe, sprzęt kopiujący, wielkogabarytowe automaty uruchamiane monetą, wielkogabarytowe wyroby medyczne, wielkogabarytowe przyrządy do monitorowania i kontroli, wielkogabarytowe urządzenia automatyczne wydające produkty i pieniądze, panele fotowoltaiczne.
5. Sprzęt małogabarytowy, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm	Odkurzacze, zamiatacze do dywanów, urządzenia do szycia, oprawy oświetleniowe, kuchenki mikrofalowe, sprzęt wentylujący, żelazka, tostery, noże elektryczne, czajniki elektryczne, zegary i zegarki, golarki elektryczne, wagi, urządzenia do pielęgnacji włosów i ciała, kalkulatory, odbiorniki radiowe, kamery wideo, sprzęt wideo, sprzęt hi-fi, instrumenty muzyczne, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, elektryczne lub elektroniczne zabawki, sprzęt sportowy, komputery rowerowe, do nurkowania, biegania, wiosłowania itd., czujniki dymu, regulatory ciepła, termostaty, małogabarytowe narzędzia elektryczne i elektroniczne, małogabarytowe wyroby medyczne, małogabarytowe przyrządy do monitorowania i kontroli, małogabarytowe urządzenia automatycznie wydające produkty, mały sprzęt ze zintegrowanymi panelami fotowoltaicznymi.
6. Małogabarytowy sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm	Telefony komórkowe, GPS, kalkulatory kieszonkowe, routery, komputery osobiste, drukarki, telefony.

IV.3.2.3. Magazynowanie odpadów dopuszczonych do przetwarzania

a. Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
Stacja demontażu pojazdów			
1	16 01 04*	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy	Magazynowane w sektorze magazynowania przyjętych pojazdów na utwardzonej szczelnej powierzchni, wyposażonej w system odprowadzania odcieków kierowanych do separatora substancji ropopochodnych – sektor magazynowania przyjętych pojazdów i części – Strefa 7
2	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy nie zawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	
Demontaż zużytych części pojazdów			
1	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych pojemnikach, kontenerach w wyznaczonym miejscu na utwardzonej szczelnej powierzchni, wyposażonej w system odprowadzania odcieków kierowanych do separatora substancji ropopochodnych – sektor magazynowania przyjętych pojazdów i części – Strefa 7
2	16 01 22	Inne niewymienione odpady	
Zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego			
1	09 01 11*	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych pojemnikach, koszach, skrzyniach, big-bagach lub kontenerach

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
2	09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11	w wyznaczonym miejscu utwardzonej nawierzchni, pod zadaszeniem (wiatą magazynową przy Zakładzie ZSEiE) w strefie magazynowania odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego – Strefa 4
3	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	Odpady magazynowane selektywnie w oznaczonych pojemnikach, koszach, skrzyniach, big-bagach lub kontenerach w wyznaczonym miejscu utwardzonej nawierzchni, pod zadaszeniem (wiatą magazynową przy Zakładzie ZSEiE) w strefie magazynowania odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego – Strefa 4
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
5	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
6	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	
7	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
8	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	
9	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	
Instalacja do przerobu złomu			
Wariant I – przerób złomu			
1	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy nie zawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	Odpady magazynowane w oznaczonych pojemnikach i/lub kontenerach i/lub boksach i/lub luzem na placach składowych zlokalizowanych przy instalacji do przerobu złomu i produkcji paliwa alternatywnego w obszarze precyzowanym jako – strefa magazynowania frakcji do przetworzenia – Strefa 9
2	08 03 99	Inne niewymienione odpady – odpad stanowić będą płyty offset z drukarni	Odpady selektywnie magazynowane w oznaczonych pojemnikach i/lub kontenerach i/lub boksach i/lub luzem na placach składowych zlokalizowanych przy instalacji do przerobu złomu i produkcji paliwa alternatywnego w obszarze precyzowanym jako – strefa magazynowania frakcji do przetworzenia – Strefa 9
3	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	
4	10 11 99	Inne niewymienione odpady	
5	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	
6	16 01 22	Inne niewymienione elementy	
7	16 01 99	Inne niewymienione odpady	
8	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	Odpady selektywnie magazynowane w oznaczonych pojemnikach i/lub kontenerach i/lub boksach i/lub luzem na placach składowych zlokalizowanych przy instalacji do przerobu złomu i produkcji paliwa alternatywnego w obszarze precyzowanym jako – strefa magazynowania frakcji do przetworzenia – Strefa 9
9	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	
10	03 01 99	Inne niewymienione odpady	
11	03 03 99	Inne niewymienione odpady	
12	04 01 99	Inne niewymienione odpady	
13	02 03 99	Inne niewymienione odpady	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
14	04 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady selektywnie magazynowane w oznaczonych pojemnikach i/lub kontenerach i/lub boksach i/lub luzem na placach składowych zlokalizowanych przy instalacji do przerobu złomu i produkcji paliwa alternatywnego w obszarze precyzowanym jako – strefa magazynowania frakcji do przetworzenia – Strefa 9
15	07 02 99	Inne niewymienione odpady	
16	08 04 99	Inne niewymienione odpady	
17	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	Odpady selektywnie magazynowane w oznaczonych pojemnikach i/lub kontenerach i/lub boksach i/lub luzem na placach składowych zlokalizowanych przy instalacji do przerobu złomu i produkcji paliwa alternatywnego w obszarze precyzowanym jako – strefa magazynowania frakcji do przetworzenia – Strefa 9
18	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	
19	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	
20	19 12 02	Metale żelazne	
21	10 02 99	Inne niewymienione odpady	
22	10 08 14	Odpadowe anody	Odpady selektywnie magazynowane w oznaczonych pojemnikach i/lub kontenerach i/lub boksach i/lub luzem na placach składowych zlokalizowanych przy instalacji do przerobu złomu i produkcji paliwa alternatywnego w obszarze precyzowanym jako – strefa magazynowania frakcji do przetworzenia – Strefa 9 oraz dodatkowo magazynowanie odpadów o kodach: 17 04 01, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 04, 17 04 06 i 17 04 07, 19 10 02 i 19 12 03 selektywnie w oznaczonych pojemnikach i kontenerach i/lub luzem w sposób uporządkowany – Strefa 3
23	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	
24	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	
25	12 01 13	Odpady spawalnicze	
26	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	
27	16 01 18	Metale nieżelazne	
28	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	
29	17 04 02	Aluminium	
30	17 04 03	Ołów	
31	17 04 04	Cynk	
32	17 04 06	Cyna	
33	17 04 11	Kable inne niż wymieniane w 17 04 10	
34	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	
35	19 12 03	Metale nieżelazne	
36	02 01 10	Odpady metalowe	Odpady selektywnie magazynowane w oznaczonych pojemnikach i/lub kontenerach i/lub boksach i/lub luzem na placach składowych zlokalizowanych przy instalacji do przerobu złomu i produkcji paliwa alternatywnego w obszarze precyzowanym jako – strefa magazynowania frakcji do przetworzenia – Strefa 9 oraz dodatkowo magazynowanie odpadów o kodzie 15 01 04 w oznaczonych pojemnikach i kontenerach i/lub luzem w sposób uporządkowany – Strefa 3
37	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	
38	10 03 02	Odpadowe anody	
39	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	
40	12 01 01	Odpady z tłoczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	
41	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	
42	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	
43	12 01 99	Inne niewymienione odpady	
44	15 01 04	Opakowania metali	
45	16 01 17	Metale żelazne	
46	ex 16 01 17	Metale żelazne	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
47	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady selektywnie magazynowane w oznaczonych pojemnikach i/lub kontenerach i/lub boksach i/lub luzem na placach składowych zlokalizowanych przy instalacji do przerobu złomu i produkcji paliwa alternatywnego w obszarze precyzowanym jako – strefa magazynowania frakcji do przetworzenia – Strefa 9 oraz dodatkowo magazynowanie odpadów o kodzie 17 04 07 w oznaczonych pojemnikach i kontenerach i/lub luzem w sposób uporządkowany – Strefa 3
48	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	
49	17 04 05	Żelazo i stal	
50	17 04 07	Mieszaniny metali	
51	19 10 01	Odpady żelaza i stali	
52	20 01 40	Metale	
Wariant II – paliwa alternatywne			
1	08 03 99	Inne niewymienione odpady – odpad stanowić będą płyty offset z drukarni	Odpady selektywnie magazynowane w oznaczonych pojemnikach i/lub kontenerach i/lub boksach i/lub luzem na placach składowych zlokalizowanych przy instalacji do przerobu złomu i produkcji paliwa alternatywnego w obszarze precyzowanym jako – strefa magazynowania frakcji do przetworzenia – Strefa 9
2	10 11 99	Inne niewymienione odpady	
3	12 01 05	Odpady z tłoczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	
4	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
5	16 01 19	Tworzywa sztuczne	
6	16 01 22	Inne niewymienione elementy	
7	16 01 99	Inne niewymienione odpady	
8	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	
9	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
10	19 12 10	Paliwo palne (paliwo alternatywne	
11	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	
12	19 12 09	Minerały (np. piasek i kamienie)	
13	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwarzania	
14	02 03 82	Odpady tytoniowe	
15	02 03 99	Inne niewymienione odpady	
16	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	
17	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	Odpady selektywnie magazynowane w oznaczonych pojemnikach i/lub kontenerach i/lub boksach i/lub luzem na placach składowych zlokalizowanych przy instalacji do przerobu złomu i produkcji paliwa alternatywnego w obszarze precyzowanym jako – strefa magazynowania frakcji do przetworzenia – Strefa 9
18	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno,, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	
19	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	
20	03 01 99	Inne niewymienione odpady	
21	03 03 01	Odpady z kory i drewna	
22	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	
23	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	
24	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
25	03 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpady selektywnie magazynowane w oznaczonych pojemnikach i/lub kontenerach i/lub boksach i/lub luzem na placach składowych zlokalizowanych przy instalacji do przerobu złomu i produkcji paliwa alternatywnego w obszarze precyzowanym jako – strefa magazynowania frakcji do przetworzenia – Strefa 9
26	04 01 99	Inne niewymienione odpady	
27	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	
28	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	
29	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	
30	04 02 99	Inne niewymienione odpady	
31	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	
32	07 02 99	Inne niewymienione odpady	
33	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	
34	08 04 99	Inne niewymienione odpady	
35	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	
36	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	
37	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
38	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	
39	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
40	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	
41	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	
42	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady selektywnie magazynowane w oznaczonych pojemnikach i/lub kontenerach i/lub boksach i/lub luzem na placach składowych zlokalizowanych przy instalacji do przerobu złomu i produkcji paliwa alternatywnego w obszarze precyzowanym jako – strefa magazynowania frakcji do przetworzenia – Strefa 9
43	19 12 01	Papier i tektura	
44	19 12 08	Tekstylia	
45	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione z 19 12 11	
46	20 01 01	Papier i tektura	
47	20 01 10	Odzież	
48	20 01 11	Tekstylia	
49	10 02 99	Inne niewymienione odpady	
50	02 01 04	Odpady z tworzyw sztucznych (wyjątkiem opakowań)	
51	03 01 01	Odpady z kory i korka	
52	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	
53	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	
54	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
55	15 01 03	Opakowania z drewna	
56	16 01 03	Zużyte opony	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
57	17 02 01	Drewno	Odpady selektywnie magazynowane w oznaczonych pojemnikach i/lub kontenerach i/lub boksach i/lub luzem na placach składowych zlokalizowanych przy instalacji do przerobu złomu i produkcji paliwa alternatywnego w obszarze precyzowanym jako – strefa magazynowania frakcji do przetworzenia – Strefa 9
58	17 02 02	Szkło	
59	17 02 03	Tworzywa sztuczne	
60	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
61	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	
62	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Odpady selektywnie magazynowane w oznaczonych pojemnikach i/lub kontenerach i/lub boksach i/lub luzem na placach składowych zlokalizowanych przy instalacji do przerobu złomu i produkcji paliwa alternatywnego w obszarze precyzowanym jako – strefa magazynowania frakcji do przetworzenia – Strefa 9
63	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	
64	12 01 99	Inne niewymienione odpady	

- b. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Masa magazynowanych odpadów w ciągu roku [Mg/rok]
STREFA 7				
Stacja demontażu pojazdów				
1	16 01 04*	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy	50,00	7000,00
2	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy nie zawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	250,00	7000,00
Demontaż zużytych części pojazdów – art. 23a				
1	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	50,00	7 000,00
2	16 01 22	Inne niewymienione odpady	250,00	7 000,00
SUMA			300,00	7 000,00
STREFA 4				
Zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego				
1	09 01 11*	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03	50,00	40 000,00
2	09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11	50,00	40 000,00
3	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	50,00	40 000,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Masa magazynowanych odpadów w ciągu roku [Mg/rok]
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	50,00	40 000,00
5	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	50,00	40 000,00
6	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	50,00	40 000,00
7	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	50,00	40 000,00
8	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	50,00	40 000,00
9	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	50,00	40 000,00
SUMA			50,00	40 000,00
STREFA 9				
Instalacja do przerobu złomu				
Wariant I – przerób złomu				
1	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy nie zawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	15 000,00	300 000,00
2	08 03 99	Inne niewymienione odpady – odpad stanowiąc będą płyty offset z drukarni	15 000,00	300 000,00
3	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	15 000,00	300 000,00
4	10 11 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00	300 000,00
5	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	15 000,00	300 000,00
6	16 01 22	Inne niewymienione elementy	15 000,00	300 000,00
7	16 01 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00	300 000,00
8	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	15 000,00	300 000,00
9	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	15 000,00	300 000,00
10	03 01 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00	300 000,00
11	03 03 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00	300 000,00
12	04 01 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00	300 000,00
13	02 03 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00	300 000,00
14	04 02 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00	300 000,00
15	07 02 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00	300 000,00
16	08 04 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00	300 000,00
17	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	15 000,00	300 000,00
18	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	15 000,00	300 000,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Masa magazynowanych odpadów w ciągu roku [Mg/rok]
19	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	15 000,00	300 000,00
20	19 12 02	Metale żelazne	15 000,00	300 000,00
21	10 02 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00	300 000,00
22	10 08 14	Odpadowe anody	15 000,00	300 000,00
23	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	15 000,00	300 000,00
24	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	15 000,00	300 000,00
25	12 01 13	Odpady spawalnicze	15 000,00	300 000,00
26	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	15 000,00	300 000,00
27	16 01 18	Metale nieżelazne	15 000,00	300 000,00
28	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	15 000,00	300 000,00
29	17 04 02	Aluminium	15 000,00	300 000,00
30	17 04 03	Ołów	15 000,00	300 000,00
31	17 04 04	Cynk	15 000,00	300 000,00
32	17 04 06	Cyna	15 000,00	300 000,00
33	17 04 11	Kable inne niż wymieniane w 17 04 10	15 000,00	300 000,00
34	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	15 000,00	300 000,00
35	19 12 03	Metale nieżelazne	15 000,00	300 000,00
36	02 01 10	Odpady metalowe	15 000,00	300 000,00
37	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	15 000,00	300 000,00
38	10 03 02	Odpadowe anody	15 000,00	300 000,00
39	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	15 000,00	300 000,00
40	12 01 01	Odpady z tłoczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	15 000,00	300 000,00
41	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	15 000,00	300 000,00
42	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	15 000,00	300 000,00
43	12 01 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00	300 000,00
44	15 01 04	Opakowania metali	15 000,00	300 000,00
45	16 01 17	Metale żelazne	15 000,00	300 000,00
46	ex 16 01 17	Metale żelazne	15 000,00	300 000,00
47	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	15 000,00	300 000,00
48	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	15 000,00	300 000,00
49	17 04 05	Żelazo i stal	15 000,00	300 000,00
50	17 04 07	Mieszaniny metali	15 000,00	300 000,00
51	19 10 01	Odpady żelaza i stali	15 000,00	300 000,00
52	20 01 40	Metale	15 000,00	300 000,00
SUMA			15 000,00	300 000,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Masa magazynowanych odpadów w ciągu roku [Mg/rok]
Wariant II – paliwa alternatywne				
1	08 03 99	Inne niewymienione odpady – odpad stanowić będą płyty offset z drukarni	80,00	100 000,00
2	10 11 99	Inne niewymienione odpady	80,00	100 000,00
3	12 01 05	Odpady z tłoczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	80,00	100 000,00
4	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	80,00	100 000,00
5	16 01 19	Tworzywa sztuczne	80,00	100 000,00
6	16 01 22	Inne niewymienione elementy	80,00	100 000,00
7	16 01 99	Inne niewymienione odpady	80,00	100 000,00
8	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	80,00	100 000,00
9	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	80,00	100 000,00
10	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	80,00	100 000,00
11	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	80,00	100 000,00
12	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwarzania	80,00	100 000,00
13	02 03 82	Odpady tytoniowe	80,00	100 000,00
14	02 03 99	Inne niewymienione odpady	80,00	100 000,00
15	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	80,00	100 000,00
16	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	80,00	100 000,00
17	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno,, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	80,00	100 000,00
18	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	80,00	100 000,00
19	03 01 99	Inne niewymienione odpady	80,00	100 000,00
20	03 03 01	Odpady z kory i drewna	80,00	100 000,00
21	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	80,00	100 000,00
22	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	80,00	100 000,00
23	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	80,00	100 000,00
24	03 03 99	Inne niewymienione odpady	80,00	100 000,00
25	04 01 99	Inne niewymienione odpady	80,00	100 000,00
26	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	80,00	100 000,00
27	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	80,00	100 000,00
28	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	80,00	100 000,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Masa magazynowanych odpadów w ciągu roku [Mg/rok]
29	04 02 99	Inne niewymienione odpady	80,00	100 000,00
30	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	80,00	100 000,00
31	07 02 99	Inne niewymienione odpady	80,00	100 000,00
32	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	80,00	100 000,00
33	08 04 99	Inne niewymienione odpady	80,00	100 000,00
34	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	80,00	100 000,00
35	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	80,00	100 000,00
36	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	80,00	100 000,00
37	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	80,00	100 000,00
38	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	80,00	100 000,00
39	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	80,00	100 000,00
40	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	80,00	100 000,00
41	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	80,00	100 000,00
42	19 12 01	Papier i tektura	80,00	100 000,00
43	19 12 08	Tekstylia	80,00	100 000,00
44	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione z 19 12 11	80,00	100 000,00
45	20 01 01	Papier i tektura	80,00	100 000,00
46	20 01 10	Odzież	80,00	100 000,00
47	20 01 11	Tekstylia	80,00	100 000,00
48	10 02 99	Inne niewymienione odpady	80,00	100 000,00
49	02 01 04	Odpady z tworzyw sztucznych (wyjątkiem opakowań)	80,00	100 000,00
50	03 01 01	Odpady z kory i korka	80,00	100 000,00
51	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	80,00	100 000,00
52	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	80,00	100 000,00
53	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	80,00	100 000,00
54	15 01 03	Opakowania z drewna	80,00	100 000,00
55	16 01 03	Zużyte opony	80,00	100 000,00
56	17 02 01	Drewno	80,00	100 000,00
57	17 02 02	Szkło	80,00	100 000,00
58	17 02 03	Tworzywa sztuczne	80,00	100 000,00
59	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	80,00	100 000,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Masa magazynowanych odpadów w ciągu roku [Mg/rok]
60	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	80,00	100 000,00
61	20 01 39	Tworzywa sztuczne	80,00	100 000,00
62	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	80,00	100 000,00
63	12 01 99	Inne niewymienione odpady	80,00	100 000,00
SUMA			80,00	1000 000,00

c. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów :

- **STREFA 4 - 50,00 Mg**
- **STREFA 7 - 300,00 Mg**
- **STREFA 9 - I wariant - 15 000,00 Mg**
– II wariant - 80,00 Mg

d. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów:

- **STREFA 4 - 400,00 Mg**
- **STREFA 7 - 350,00 Mg**
- **STREFA 9 - I wariant - 17 800,00 Mg**
– II wariant - 3 000,00 Mg

IV.3.2.4. Miejsce prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów

Odpady poddawane są odzyskowi w instalacjach zlokalizowanych przy ul. Rabowickiej 2 w miejscowości Swarzędz, na działkach o nr ew. 269/2, 271/2, 272/2 i 273/33, o łącznej powierzchni 11,253 ha, do której tytuł prawny posiada STENA Recycling sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Grójecka 208, 02-390 Warszawa.

VI.3.2.5. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów

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

R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12.

VI.3.2.6. Opis procesu technologicznego przetwarzania – odzysku odpadów

Wskazano w pkt. I.1 opis instalacji.

IV.3.3. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów – zgodnie z „Operatem z zakresu ochrony przeciwpożarowej”, opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, załączonym do wniosku o zmianę decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego, w szczególności:

Przeprowadzona analiza i ocena stanu ochrony przeciwpożarowej zastosowanych rozwiązań technicznych i organizacyjnych wpływających na poziom bezpieczeństwa pożarowego, występującego w Zakładzie STENA Recycling sp. z o. o., Oddział w Swarzędzu pozwala na stwierdzenie, iż zapewnione warunki związane z bezpieczeństwem pożarowym są wystarczające.

W celu zapewnienia bezpieczeństwa użytkownikom budynków oraz innych obiektów budowlanych i terenów, a w szczególności możliwość bezpiecznej ewakuacji w przypadku powstania pożaru, autor operatu przeciwpożarowego stwierdza, iż są spełnione wymagania ochrony przeciwpożarowej.

Założenia zmierzające do zapewnienia akceptowalnego poziomu bezpieczeństwa podczas zarządzania i użytkowania procesami i operacjami technologicznymi podczas magazynowania odpadów, w kontekście warunków ochrony przeciwpożarowej, wskazane warunki i zastosowane zabezpieczenia skutecznie ograniczają możliwość powstania dużego pożaru, a jednocześnie w razie jego wystąpienia zapewniają:

- zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas,
- ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie,
- ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe,
- możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób,
- uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

Warunkiem zapewnienia wskazanego poziomu bezpieczeństwa w Zakładzie jest zachowanie niezbędnych standardów wynikających z postanowień aktualnie obowiązujących przepisów techniczno – budowlanych, bezpieczeństwa pożarowego oraz przeciwpożarowych, a także zasad wiedzy technicznej i dobrej praktyki.

Do poszczególnych obiektów zakładu zapewniono utwardzony dojazd pożarowy o parametrach przewidzianych dla dróg pożarowych – drogi wewnętrzzakładowe. Drogi pożarowe powinny być przejezdne i drożne o każdej porze roku. Zarządca terenów utrzymuje znajdujące się na nich drogi pożarowe w stanie umożliwiającym wykorzystanie tych dróg przez pojazdy jednostek ochrony przeciwpożarowej, zgodnie z warunkami określonymi w przepisach dotyczących przeciwpożarowego zaopatrzenia w wodę oraz dróg pożarowych.

Magazynowanie materiałów palnych pod ścianami obiektu, związanych z jego funkcją, z wyjątkiem materiałów niebezpiecznych pożarowo, jest dopuszczalne pod warunkiem:

- nieprzekroczenia maksymalnej powierzchni strefy pożarowej, określonej dla tego obiektu,
- zachowania dostępu do obiektu na wypadek działań ratowniczych,
- nienaruszenia minimalnej odległości od obiektów sąsiednich, wymaganej z uwagi na bezpieczeństwo pożarowe.

Wzdłuż budynków poprowadzono drogę pożarową o szerokości 4 m, która umożliwia ruch pojazdów.

W przypadku zespołu hal magazynowych lub pól odkładczych otwartych, których długość lub szerokość przekracza 100 m, dojazd możliwy był z dwóch stron miejsca magazynowania odpadów palnych.

Na terenach utwardzonych są wyznaczone strefy magazynowe na odpady do przerobu mogące wykazywać właściwości palne. Zaleca się bezwzględne przestrzeganie ograniczenia ilości magazynowanych odpadów palnych na polach magazynowych frakcji odpadów wytworzonych, o powierzchni 2000 m² do ilości równoważnej przeliczeniu dla wartości nie przekraczającej 4000 MJ/ m² gęstości obciążenia ogniowego. Należy przestrzegać zasadę magazynowania odpadów wyłącznie w wyznaczonych i oznakowanych miejscach magazynowania.

Dostęp komunikacyjny i drożność dróg pożarowych do poszczególnych miejsc występowania i magazynowania odpadów palnych powinny być na bieżąco przestrzegane i stale nadzorowane. Konserwacja, przeglądy, badania i remonty instalacji oraz urządzeń technologicznych i techniczno-użytkowych prowadzone są zgodnie z zasadami i warunkami określonymi w przepisach: Prawie budowlanym, dokumentach techniczno – ruchowych (DTR), w tym we właściwych instrukcjach obsługi oraz Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego (IBP), jak również w Instrukcjach alarmowania i postępowania w sytuacjach kryzysowych.

IV. 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 2020 r., poz. 1219) 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).

IV.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez przedmiotową instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

- $L_{Aeq D}$ - równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **50 dB**,
- $L_{Aeq N}$ - równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **40 dB**.

oraz do terenów mieszkaniowo-usługowych:

- $L_{Aeq D}$ - równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **55 dB**,
- $L_{Aeq N}$ - równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **45 dB**.

IV.4.2. Źródła hałasu, ich czas pracy oraz poziom mocy akustycznej

L.p.	Źródło hałasu	Czas pracy źródła [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
Instalacja do przerobu złomu			
1.	Strzępiarka	8	-
2.	Stanowisko paczkarki	6	-
3.	Stanowisko prasonożyc	6	-
4.	Stanowisko linii separacji złomu (oczyszczarki)	16	-

5.	Wózki widłowe – 6 szt.	2	-
6.	Ładowarki – 2 szt.	6	-
7.	Ładowarki volvo – 2 szt.	6	-
8.	Koparka kołowa	1	-
9.	Dźwig do obsługi prasonożyc	5,6	-
10.	Dźwig do obsługi paczkarki	5,6	-
11.	Dźwig do obsługi procesu ładowania	5,6	-
12.	Dźwigi na potrzeby strzępiarki – 3 szt.	5,6	-
13.	Dźwig na potrzeby strzępiarki	2,8	-

IV.4.3. Metody ochrony przed hałasem

Ograniczenie hałasu zapewnia spełnienie następujących warunków:

- monitoring hałasu na stanowiskach pracy,
- regularne przeglądy techniczne maszyn i urządzeń,
- wysoki płot betonowy od strony północnej (wys. 2,5 m) i zachodniej (wys. 1,75 m) spełniający rolę ekranu akustycznego,
- izolacja dźwiękochłonna w hali sortowni złomu,
- izolacja źródeł hałasu na urządzeniach produkcyjnych,
- utrzymywanie zieleni ochronnej.

Zakład pracuje tylko w porze dnia.

V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji

V.1. Monitoring emisji do powietrza

V.1.1. Zakres pomiarów

- a. Wariant I – mechaniczne przetwarzanie złomu, Wariant II – mechaniczne przetwarzanie odpadów celem wytworzenia paliwa alternatywnego:

Wykonywać pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza w regularnych odstępach czasu, z częstotliwością 1 raz na 6 miesięcy na emitorach (BAT 8) :

- E-1 – pył, całkowite LZO,
- E-2 – pył, całkowite LZO.

- b. Wariant I – mechaniczne przetwarzanie złomu

Wykonywać pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza w regularnych odstępach czasu, z częstotliwością 1 raz na rok na emitorach (BAT 8):

- E-1 – metaloidy (Sb, As, Cr, Cd, Co, Mn, Cu, Ni, Pb, Se, Ti, V),
- E-2 – metaloidy (Sb, As, Cr, Cd, Co, Mn, Cu, Ni, Pb, Se, Ti, V).

V.1.2. Metodyki pomiarów

Pomiary należy wykonać zgodnie z poniższymi akredytowanymi metodykami pomiarów BAT 8):

Lp.	Nazwa substancji	Metodyka
1.	Pył	PN-EN 13284-1
2.	Całkowite LZO	PN-EN 12619
3.	Metale i metaloidy z wyjątkiem rtęci (Sb, As, Cr, Cd, Co, Mn, Cu, Ni, Pb, Se, Ti, V)	PN-EN 14385

V.2. Monitoring gospodarki odpadami

Monitoring odpadów należy prowadzić zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie.

V.4. Monitoring procesów technologicznych oraz zużycia energii, surowców i paliw

Monitoring procesów technologicznych w Stena Recycling sp. z o. o. Oddział w Swarzędzu odbywa się poprzez wdrożenie: Zintegrowane Systemy Zarządzania Jakością, Środowiskowego i Bezpieczeństwa.

Zostały opracowane i wdrożone procedury m.in. nadzorowanie dokumentacji, pomiary i monitorowanie procesów.

Monitoring procesów technologicznych jest związany z określeniem poziomów odzysku i recyklingu pojazdów wycofanych z eksploatacji oraz demontażu urządzeń elektrycznych i elektronicznych zgodnie z wymogami określonymi w ustawach o recyklingu pojazdów wycofanych z eksploatacji i o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.

Raz w roku należy wykonać próbę strzępienia pojazdów wycofanych z eksploatacji, w celu określenia zawartości uzyskanych frakcji, materiałowych.

Monitoring zużycia energii elektrycznej zapewnia zainstalowanie podliczników prądu na każdej instalacji.

W Zakładzie wdrożono Systemy Zarządzania zgodnie z wymaganiami norma ISO 9001, ISO 14001 i PN-N-18001. Zakład posiada i stosuje wymaganą dokumentację w postaci Ksiąg Zintegrowanych systemów Zarządzania (ZSZ), procedur, instrukcji i zapisów. Cała dokumentacja jest nadzorowana i obejmuje m.in. odniesienia do spełniania wymagań prawnych z zakresu jakości, środowiska i bhp we wszystkich procesach występujących w Zakładzie, takich jak:

- realizacja produkcji,
- zarządzanie,
- zarządzanie zasobami (która obejmuje nadzorowanie zasobów ludzkich, nadzorowanie infrastruktury i nadzorowanie spęduwiska),
- doskonalenia.

Przeprowadzane audyty wewnętrzne i zewnętrzne, przeglądy ZSZ oraz podejmowane w ich wyniku i w wyniku kontroli wewnętrznych i zewnętrznych działania korygujące lub zapobiegawcze, stymulują doskonalenie procesów.

Okresowe przeglądy konserwacyjne i remonty poszczególnych maszyn i urządzeń są przeprowadzane w sposób niewpływający na ciągłość produkcji.

Urządzenia podlegające Dozorowi technicznemu są zgłoszone i posiadają dokumentację dozorową.

V.5. 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

5.1. Monitorowanie parametrów procesu

5.1.1. Należy monitorować zużycie energii elektrycznej za pomocą np. odpowiednich liczników, podliczników lub faktur oraz prowadzić rejestr pozostałych materiałów surowców i paliw za pomocą np. faktur, istniejących rejestrów z częstotliwością raz na rok (BAT 11).

5.2. Monitoring gospodarki wodno-ściekowej

5.2.1. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

5.2.1.1. Należy prowadzić monitoring ilości wykorzystywanej wody, w oparciu o odczyty wskazań wodomierza z częstotliwością raz na miesiąc. Wyniki należy odnotowywać w rejestrze poboru wody (BAT 11).

5.2.2. Monitoring ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych

5.2.2.1. Należy prowadzić ewidencję ilości ścieków przemysłowych (zlewnia nr 1) wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych, na podstawie ilości pobieranej wody – odczyty z wodomierza wykonywać z częstotliwością 1 raz na koniec każdego miesiąca. Wyniki zapisywać w trwałym rejestrze (zlewnia nr 1).

5.2.2.2. Należy prowadzić ewidencję ilości ścieków przemysłowych odprowadzanych do bezodpływowego zbiornika (o pojemności 9 m³) na podstawie częstotliwości wywozu ścieków do punktu zlewnego, wyniki zapisywać w trwałym rejestrze (zlewnia nr 2).

5.2.3. Monitoring jakości wytwarzanych ścieków przemysłowych

5.2.3.1. Należy prowadzić monitoring jakości ścieków przemysłowych ze strzępiarki - zlewnia nr 2 (stanowiących mieszaninę ścieków przemysłowych z procesu odpylania oraz wód opadowych lub roztopowych z terenu pod strzępiarką) następujących wskaźników w odprowadzanych ściekach: indeks oleju węglowodorowego, arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn), rtęć (Hg). Próbkę do badań jakości ścieków należy pobierać bezpośrednio ze zbiornika bezodpływowego.

Monitoring ścieków przemysłowych ze strzępiarki – zlewni nr 2 prowadzić z częstotliwością raz na miesiąc (BAT 7).

5.2.3.2. Monitoring kluczowych parametrów procesu istotnych dla emisji do wody (pH, temperatura, BZT) prowadzić z częstotliwością raz na miesiąc (BAT 6).

Próbki do badań jakości ścieków należy pobierać bezpośrednio ze zbiornika bezodpływowego.

V.5a. 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 corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

VI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

Stena Recycling sp. z o. o. nie jest zakładem stwarzającego o zwiększonym ryzyku albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Warunki awaryjne to:

- przerwa w dostawie prądu,

- awaria urządzeń lub maszyn,
- rozszczelnienie zbiornika,
- rozszczelnienia węża podczas przeładunku paliwa, oleju opałowego,
- pożar,
- niekontrolowane przedostanie się do środowiska substancji niebezpiecznych i trujących niekontrolowany wyciek oleju.

Proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczenia skutków awarii:

- szczegółowa kontrola podczas przyjęcia odpadów,
- segregacja, a w przypadku wykrycia materiałów niebezpiecznych, wybuchowych i radioaktywnych przekazanie ich do utylizacji wyspecjalizowanym instytucjom,
- utrzymywanie sprawnej instalacji przeciwpożarowej,
- okresowe szkolenia pracowników,
- użycie sorbentów,
- instalacja elektryczna spełniająca wymogi przeciwpożarowe,
- zamontowane hydranty przeciwpożarowe,
- zastosowanie systemów zabezpieczających przed pożarem i wybuchem,
- wiata magazynu gazów technicznych oraz wiata magazynowa olejów i smarów posiada instalację elektryczną w wykonaniu przeciwwybuchowym,
- hala warsztatowa wyposażona jest w wentylację mechaniczną,
- linia strzępienia złomu wyposażona jest w instalację wodną gaśniczą uruchamianą ręcznie przez operatora z kabiny,
- budynki wyposażone są w instalację odgromową,
- budynki: administracyjny, hala warsztatowa wraz z dwukondygnacyjną częścią administracyjno-socjalną wyposażone są w hydranty wewnętrzne,
- budynki, wiaty i place magazynowe wyposażone są w podręczny sprzęt gaśniczy,
- szczelne place składowe i trasy komunikacyjne,
- kanalizacja deszczowa wyposażona w urządzenia podczyszczające – osadniki i separatory,
- stanowisko mycia pojazdów wyposażone w separator substancji ropopochodnych,
- odpowiednia konstrukcja i usytuowanie zbiorników paliw.

W przypadkach nadzwyczajnych zagrożeń przebieg procesów regulują stosowne dokumenty zawarte w dokumentacji Zintegrowanych Systemów Zarządzania:

- instrukcja alarmowa w przypadku nadzwyczajnych zagrożeń,
- instrukcja postępowania z przedmiotami niebezpiecznymi lub wybuchowymi,
- procedura: „gotowość do reagowania na potencjalne zagrożenia”,
- instrukcja przeciwpożarowa.

W przypadku wystąpienia awarii należy niezwłocznie powiadomić Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Państwową Powiatową Komendę Straży Pożarnej.

VII. Oddziaływanie transgraniczne na środowisko

W przypadku zakładu będącego przedmiotem niniejszego pozwolenia nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko.

VIII. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne

Nie przewiduje się eksploatacji zakładu w warunkach innych niż określone w niniejszym pozwoleniu.

IX. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

- zastosowano oświetlenie energooszczędne,
- praca strzępiarki rozpoczyna się, gdy zostanie zgromadzona odpowiednia ilość odpadów,
- zainstalowano podliczniki prądu monitorujące zużycie energii elektrycznej,
- Stena Recycling sp. z o. o. posiada Zintegrowany System Zarządzania Jakością, Środowiskowego i BHP ISO 9001, ISO 14001, PN-N 18001.

X. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony

II. Stwierdzić wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie dwóch instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych, udzielonego Stena Żłomet sp. z o. o., ul. Rabowicka 2, 62-020 Swarzędz (obecnie: Stena Recycling sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Grójeckiej 208, 02-390 Warszawa), mocą decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-11.6600-51/05 z dnia 28.07.2006 r., zmienionej decyzją Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.V-2.6600-149/07 z dnia 18.12.2007 r., a następnie decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.III.7623-81/08 z dnia 9.09.2008 r. (sprostowana postanowieniem Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-45/08 z dnia 12.01.2009 r.), znak: DSR.VI.7623-13/10 z dnia 29.03.2010 r., znak: DSR.VI.7623-118/10 z dnia 2.09.2010 r., znak: DSR-II-2.7222.111.2014 z dnia 25.02.2015 r., znak: DSR-II-2.7222.14.2017 z dnia 8.10.2020 r. (sprostowana postanowieniem Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.55.2020 z dnia 16.11.2020 r., które zostało sprostowane postanowieniem Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.7.2021 z dnia 12.03.2021 r., oraz sprostowana postanowieniami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSK-IV.7222.23.2026 z dnia 19.06.2026 r. oraz znak: DSK-IV.7222.33.2026 z dnia 12.08.2026 r.), znak: DSK-IV.7222.29.2021 z dnia 15.04.2025 r.

UZASADNIENIE

W dniu 14.04.2025 r. Stena Recycling Sp. z o. o. reprezentowana przez pełnomocnika – Martę Węglewską wystąpiła do Marszałka Województwa Wielkopolskiego z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-11.6600-51/05 z dnia 28.07.2006 r., zmienionej decyzją Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.V-2.6600-149/07 z dnia 18.12.2007 r., a następnie decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.III.7623-81/08 z dnia 9.09.2008 r. (sprostowana postanowieniem Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-45/08 z dnia 12.01.2009 r.), znak: DSR.VI.7623-13/10 z dnia 29.03.2010 r., znak: DSR.VI.7623-118/10 z dnia 2.09.2010 r., znak: DSR-II-2.7222.111.2014 z dnia 25.02.2015 r., decyzją znak: DSR-II-2.7222.14.2017 z dnia 8.10.2020 r., (sprostowana postanowieniem Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.55.2020 z dnia 16.11.2020 r., które zostało sprostowane postanowieniem Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.7.2021 z dnia 12.03.2021 r., oraz sprostowana postanowieniami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSK-IV.7222.23.2026 z dnia 19.06.2026 r. oraz znak:

DSK-IV.7222.33.2026 z dnia 12.08.2026 r.), znak: DSK-IV.7222.29.2021 z dnia 15.04.2025 r. , udzielającej Stena Złomet sp. z o. o., ul. Rabowicka 2, 62-020 Swarzędz (obecnie: Stena Recycling sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Grójeckiej 208, 02-390 Warszawa) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie dwóch instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych. Prowadzący instalację wystąpił również o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednolicenia tekstu ww. pozwolenia zintegrowanego uwzględniając zmianę będącą przedmiotem wniosku (w trakcie postępowania Wnioskodawca poinformował, iż Spółkę reprezentować będzie Olga Rosiak). Marszałek Województwa Wielkopolskiego, decyzją znak: DSK-IV.7222.13.2025 z dnia 15.09.2025 r., zmienił decyzję Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.II-11.6600-51/05 z dnia 28.07.2006 r. ze zm. Decyzja ta jest ostateczna.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z 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: z 2026 r., poz. 670 ze zm.) oraz § 2 ust. 1 pkt 42, pkt 44 i pkt 45 lit. a 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.), a także zgodnie z art. 40 ust. 1 ustawy o recyklingu pojazdów wycofanych z eksploatacji, organem właściwym w rozpatrywanej sprawie jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowych instalacji wynika z faktu zaliczenia ich do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionych w ust. 5 pkt 1 lit. b i pkt 3 lit. b tiret 4 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).

Na podstawie art. 217 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. W ramach postępowania w sprawie wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego właściwy organ dokonuje ujednolicenia tekstu pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego (art. 217 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska). Konstrukcja przywołanych przepisów nie pozwala na wprowadzenie do treści pozwolenia zintegrowanego zmian, instytucja ujednolicenia pozwolenia ma bowiem wyłącznie charakter porządkowy.

Obecna forma pozwoleń zintegrowanych, z dodatkowymi decyzjami zmieniającymi, może utrudniać prawidłowe korzystanie ze środowiska oraz kontrolę przestrzegania zapisów pozwolenia. Tak więc wprowadzając nieoznaczony termin obowiązywania pozwoleń zintegrowanych, ustawodawca umożliwił prowadzącemu instalację skorzystanie z mechanizmu zapewniającego czytelność i przejrzystość wydanych decyzji administracyjnych.

Nadto wymaga podkreślenia, iż w przypadku wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego, nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie 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. Nie jest także wymagane wniesienie przez prowadzącego instalację opłaty rejestracyjnej.

Decyzja w tej sprawie wydawana jest w oparciu o ogólne przepisy procedury (Kodeksu postępowania administracyjnego) oraz art. 217 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska. Na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego tutejszy Organ, zawiadomił Stronę o wszczęciu przedmiotowego postępowania administracyjnego.

Wypełniając obowiązek określony w art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, poinformowano Stronę o możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz przedstawienia stanowiska w sprawie przed wydaniem rozstrzygnięcia. Strona nie skorzystała z przysługującego jej prawa.

Pozwolenie zostało dostosowane do wymagań dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, dostosowanie do zapisów 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.

Co zostało odzwierciedlone m. in. w pkt II. dotyczącym sposobów osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz w punktach dotyczących zakresu i sposobu monitorowania.

Prowadzący instalację przedstawił 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 metaloidów (Sb, As, Cr, Cd, Co, Mn, Cu, Ni, Pb, Se, Ti, V).

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 w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz dopuszczalnych częstości przekroczeń określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska 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.

Procesy mechanicznego przetwarzania odpadów prowadzone w instalacji zgodnie z dokumentacją - nie powodują przekroczenia granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) dla emitowanego pyłu oraz związków organicznych (całkowite LZO) 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.

Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza oraz techniczne jej warunki i czas występowania, określono, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez prowadzącego instalację we wniosku o zmianę 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 (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r., poz. 1706), Prowadzący instalację nie jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza z instalacji.

Jednakże, zgodnie z BAT 8, zobowiązano Prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu emisji metaloidów (Sb, As, Cr, Cd, Co, Mn, Cu, Ni, Pb, Se, Ti, V) dla wariantu I pracy instalacji oraz emisji całkowitego LZO i pyłu dla wariantu I i wariantu II pracy instalacji, 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.

Wnioskodawca prowadzi działalność w zakresie odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, zbierania i transportu odpadów. Na terenie zakładu znajdują się:

- stacja demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji, która spełnia wymagania określone w rozporządzeniu Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 28 lipca 2005 r. w sprawie minimalnych wymagań dla stacji demontażu oraz sposobu demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji (Dz. U. z 2005 r. Nr 143, poz. 1206 ze zm.)
- zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego spełniający wymagania przewidziane w ustawie z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 poz. 573),
- instalacja do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne w skład, której wchodzi strzepiarka spełniająca wymagania określone w rozporządzeniu Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 12 października 2005 r. w sprawie minimalnych wymagań dla strzepiarek, oraz metod rozdziału na frakcje materiałowe (Dz. U. z 2005 r. Nr 214 poz. 1807).

Na terenie zakładu znajdują się dwie instalacje do odzysku odpadów niebezpiecznych; stacja demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji o zdolności przetwarzania 20 ton na dobę i zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego o zdolności przetwarzania 150 ton odpadów niebezpiecznych na dobę. Na terenie zakładu znajduje się także instalacja do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne – instalacja do przerobu złomu oraz instalacje pomocnicze. W związku z powyższym oraz zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczące zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości instalacja do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania powyżej 10 ton na dobę ww. instalację wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

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 myśl art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w sentencji niniejszej decyzji wyszczególniono numery NIP i REGON Posiadacza odpadów, rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz opis ich dalszego zagospodarowania, a także wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

W przedmiotowej decyzji wyszczególniono również prowadzone procesy przetwarzania odpadów wraz z określeniem mocy przerobowej instalacji oraz ilości rodzajów odpadów przetwarzanych. Ponadto, określono numer i nazwę grupy oraz numer i nazwę rodzaju sprzętu, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.

Określono również maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów oraz największą masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie oraz w ciągu roku dla odpadów przetwarzanych, a także całkowitą pojemność miejsc magazynowania odpadów.

W związku z wejściem w życie ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592 ze zm.), określono w pkt. IV.3.3. wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej dla Stena Recycling sp. z o. o., Oddział w Swarzędzu, ul. Rabowicka 2, 62-020 Swarzędz, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Szczegółowe warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji zostały określone w „Operacie przeciwpożarowym zawierającym warunki ochrony przeciwpożarowej”, opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych.

Zgodnie z art. 48a ust. 1-4 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), ramach prowadzonej działalności polegającej na zbieraniu lub przetwarzaniu odpadów.

Prowadzący instalację zadeklarował formę oraz wysokość zabezpieczenia roszczeń w postaci gwarancji bankowej obejmującej kwotę 1 704 650,00 zł (słownie: milion siedemset cztery tysiące sześćset pięćdziesiąt złotych 00/100). 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: DSR-II-2.7222.14.2017 z dnia 4.03.2020 r., określił ww. formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń w związku z eksploatacją instalacji – stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji, zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz strzępiarki w miejscowości Swarzędz przy ul. Rabowickiej 2.

Posiadacz odpadów jest obowiązany utrzymywać ustanowione zabezpieczenie 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 (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).

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).

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.

Wykorzystywana przez Zakład woda pochodzi z sieci wodociągowej należącej do AQUANET S.A., na podstawie stosownej umowy.

W ramach monitoringu ilości wykorzystywanej wody zobowiązano Wnioskodawcę do prowadzenia 1 raz, na koniec każdego miesiąca, odczytów wskazań wodomierza głównego.

Wyniki należy zapisywać w trwałym rejestrze.

W związku z eksploatacją instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym powstają ścieki przemysłowe, które są odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

W ramach monitoringu odprowadzanych ścieków przemysłowych zobowiązano Wnioskodawcę do prowadzenia ewidencji ilości ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych. Dla zlewni nr 1 - na podstawie ilości pobieranej wody – odczyty z wodomierza należy prowadzić z częstotliwością 1 raz na koniec każdego miesiąca, a wyniki zapisywać w trwałym rejestrze, natomiast dla zlewni nr 2 - na podstawie częstotliwości wywozu ścieków do punktu zlewnego, wyniki również należy zapisywać w trwałym rejestrze.

Z zakresu gospodarki wodno-ściekowej, zapisy pkt III określają sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości a w pkt IV.2.2.2. lit. a pozwolenia określono stan i skład ścieków przemysłowych ze zlewni nr 2, zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT.

Wnioskodawca przedstawił informacje, z których wynika, że procesy prowadzone w instalacji nie będą powodowały przekroczenia granicznych wielkości emisji (BAT-AELs) dla substancji (zrzut pośredni) 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 Spółki 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 decyzji określono wymagania dotyczące monitorowania ilości wykorzystywanej wody (BAT 11) oraz następujących wskaźników w odprowadzanych ściekach przemysłowych pochodzących z instalacji (zlewni nr 2): indeks oleju węglowodorowego, arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn), rtęć (Hg), (BAT 7).

Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż eksploatacja instalacji nie obejmuje produkowania oraz uwalniania substancji powodujących ryzyko oraz, że mimo wykorzystywania substancji powodujących ryzyko, nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych tymi substancjami. Wobec powyższego wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane.

W zakresie emisji hałasu do środowiska stwierdzono, że najbliższymi terenami podlegającymi ochronie przed hałasem są tereny mieszkaniowo-usługowe (dawniej tereny zabudowy mieszkaniowej z usługami rzemieślniczymi) oraz tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej. Mając powyższe na uwadze określono dopuszczalne poziomy hałasu zarówno dla terenów mieszkaniowo-usługowych, jak i dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.

Mając na uwadze fakt, iż wymagania dotyczące wykonywania okresowych pomiarów hałasu w środowisku wynikają wprost z przepisów prawa, tj. rozporządzenia Ministra Klimatu Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji, nie określa się takiego obowiązku z pozwoleniu zintegrowanym.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy przeprowadzać raz na dwa lata, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu, zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Pomiary powinny być wykonywane przez akredytowane laboratorium i przekazywane właściwym organom.

Zgodnie z art. 188 ust. 1 znowelizowanej ustawy Prawo ochrony środowiska określono, iż przedmiotowe pozwolenie zostaje wydane na czas nieoznaczony.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska dodano pkt II.a., określając w nim stosowne wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposoby ich systematycznego nadzorowania.

Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż eksploatacja instalacji nie obejmuje produkowania oraz uwalniania substancji powodujących ryzyko oraz, że mimo wykorzystywania substancji powodujących ryzyko, nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych tymi substancjami. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane.

Natomiast w odniesieniu do art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy Prawo ochrony środowiska nie nałożono na Prowadzącego instalację dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o 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 podał Wnioskodawca 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 lub ustawy o odpadach lub nieprzestrzeganie warunków niniejszej decyzji może spowodować cofnięcie pozwolenia zintegrowanego udzielonego niniejszą decyzją.

Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

Wobec powyższego, 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 § 1 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 postępowania, 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).

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano stosowną opłatę skarbową w wysokości 10 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2025 r., poz. 1154 ze zm.). Opłatę wniesiono na konto: Urząd Miasta Poznania, Wydział Finansowy 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
podpis elektroniczny

Otrzymują:

1. Olga Rosiak – pełnomocnik
STENA RECYCLING sp. z o. o. Oddział w Swarzędzu
ul. Rabowicka 2, 62-020 Swarzędz
2. Departament Korzystania i Informacji o Środowisku (wersja elektroniczna pdf)
3. Aa (x 2)

Do wiadomości:

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