



OWŚ-VII.7222.26.2017

Kielce, dn. 23.01.2018 r.

## DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (j. t. Dz. U. z 2017 r., poz. 1257), art. 214 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (j. t. Dz. U. z 2017 r., poz. 519 ze zm.),

### po rozpatrzeniu

wniosku MB Recycling spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami spółka komandytowa, ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce  
Regon: 260078130; NIP: 6572691847

### orzekam:

zmieniam decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 17 marca 2014 r., znak: OWŚ.VII.7222.19.2013 ze zm. udzielającą MB Recycling spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami spółka komandytowa, ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania z wyjątkiem składowania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, tj. instalacji do przetwarzania:

- zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego,
- zużytych baterii lub zużytych akumulatorów,

zlokalizowanych na terenie działek nr ewid. 13/4 i 14/4 w miejscowości Micigózd, gmina Piekoszów, w następujący sposób:

**I.** Zastąpienie użytego w różnej formie i przypadku, dotychczasowego zapisu lokalizacji instalacji do przetwarzania:

„zlokalizowanych na terenie działek nr ewid. 13/4 i 14/4 w miejscowości Micigózd, gmina Piekoszów”, nowym zapisem w brzmieniu:

„zlokalizowanych na terenie działek nr ewid. 13/4 i 14/4 przy ul. Wrzosowej 60 w miejscowości Micigózd, gmina Piekoszów”.

## **II. Dotychczasowy punkt I.2.1. otrzymuje brzmienie:**

### **„I.2.1. Parametry techniczne zastosowanych urządzeń i procesów technologicznych**

#### **Dział ponownego użycia zużytego sprzętu**

Pracownicy działu ze strumienia odpadu będą odkładać wyselekcjonowane przedmioty na magazyn jako baza przedmiotów w ramach pierwszego stopnia recyklingu. Magazyn wyposażony będzie w odpowiednie regały do przechowywania sprzętu oraz w wagę. Do obsługi magazynu tymczasowego wykorzystywany będzie wózek widłowy oraz wózek typu „paleciak”. Odłożony towar będzie ważony i będzie sporządzana odpowiednia dokumentacja.

Serwis – będzie pobierać z magazynu partie towaru według charakterystyki swojej specjalizacji. Wszystkie stanowiska serwisowe wyposażone będą w odpowiednie stoły, regały na sprzęt i narzędzia oraz zapewnione będzie odpowiednie oświetlenie.

W serwisie zaplanowano stanowiska:

- technik IT – stanowisko wyposażone w miernik oraz niezbędne narzędzia do sprawdzenia i naprawy sprzętu IT,
- technik sprzętu RTV i AGD – stanowisko wyposażone w miernik do pomiaru parametrów, śrubokręty, klucze oraz niezbędne narzędzia do demontażu,
- technik elektronarzędzi – stanowisko wyposażone w miernik oraz niezbędne narzędzia do sprawdzenia i naprawy sprzętu.

W serwisie sprawdzany sprzęt będzie poddany analizie potencjału ekonomicznego i będzie podejmowana decyzja o dalszym postępowaniu ze sprzętem. Sprzęt, który zostanie odrzucony na etapie testowania jako nieopłacalny do naprawy, będzie zwracany do demontażu. Sprawny i sprawdzony sprzęt przekazywany będzie do specjalnie przygotowanego i wyposażonego magazynu gdzie będzie pakowany i przygotowywany do odbioru.

### **Linia demontażu i przetwarzania sprzętu chłodniczego**

Przetwarzanie lodówek rozpoczyna się od odessania mieszanki olejowej CFC z kompresora oraz oddzielenie automatycznie cząsteczki CFC (chlorofluorowęglowodórów) od oleju.

Następnie w zamkniętej komorze następuje proces rozdrabniania. Urządzenia chłodnicze rozdrabniane są przez dwa wały naprzeciwległych noży tnących a następnie wewnątrz młyna bijakowego materiał pozostały po rozdrobnieniu wstępnym zostaje dość mocno zbity. Po tym etapie następuje transport materiałów rozdrobnionych do działu segregacji gdzie następuje oddzielenie metali żelaznych od metali nieżelaznych, tworzyw sztucznych, odpadów oraz pianki poliuretanowej. Linia umożliwia wyeliminowanie substancji zubożających warstwę ozonową lub fluorowanych gazów cieplarnianych o współczynniku globalnego ocieplenia (GWP) powyżej 15, w tym gazów znajdujących się w piankach i obiegach chłodniczych przez właściwe ich odzyskanie i odpowiednie ich oczyszczenie lub zniszczenie, zgodnie z ustawą z dnia 15 maja 2015 r. o substancjach zubożających warstwę ozonową oraz o niektórych fluorowanych gazach cieplarnianych.

Wydajność linii:

- 4,5 Mg/h
- 17280 Mg/rok

### **Linia do rozdrabniania i wstępnej separacji elektromagnetycznej małogabarytowego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego**

Małogabarytowy zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny będzie dozowany na taśmociąg zasypowy do dwóch młynów zgrubnych, umieszczonych nad sobą. Z otrzymanego materiału, separatorem magnetycznym zlokalizowanym nad drugim taśmociągiem, zostanie oddzielona materia ferromagnetyczna i pozostała. Pozostała materia zostanie dalej przetworzona na młynie 4-wałowym dokładnym, gdzie dalszy surowiec będzie podlegał segregacji na linii kompaktowej.

Wydajność linii:

- 3,5 Mg/h
- 13440 Mg/rok

### **Linia do przetwarzania elementów zawierających metale nieżelazne**

Elementy zawierające metale nieżelazne podane na taśmociąg transportowy zostaną przetransportowane do kompaktowego urządzenia do przetwarzania, gdzie efektem końcowym pracy maszyny są oddzielone surowce: metali nieżelaznych i tworzyw.

#### Wydajność linii:

- 0,5 Mg/h
- 1920 Mg/rok

### **Linia do przetwarzania zużytych lub pustych kartridży i tonerów**

Zużyte lub puste kartridże i tonery będą podane do kosza zasypowego młyna. Tam zmielone, następnie podajnikiem ślimakowym zostaną przetransportowane do urządzenia myjącego. Umyty surowiec dalej zostanie przetransportowany do granulatora, gdzie przerobiony na odpowiednią frakcję trafi na linię kompaktową celem dalszej separacji.

#### Wydajność linii:

- 4,2 Mg/h
- 16128 Mg/rok

### **Linia do przetwarzania szkła kineskopowego**

Szkło kineskopowe i inne będzie zasypane do zasobnika, skąd będzie dozowane taśmociągiem na młyn młotkowy. Następnie zostanie przetwarzane do uzyskania mieszaniny ziaren.

#### Wydajność linii:

- 4,8 Mg/h
- 18432 Mg/rok

### **Linia kompaktowa do separacji optycznej, indukcyjnej, prądowo wirowej, magnetycznej**

Surowiec przerobiony do odpowiedniego formatu na innych liniach, będzie dozowany na systemy separacji elektromagnetycznej, prądów wirowych, optycznej. Efektem tego będzie już posortowany materiał.

#### Wydajność linii:

- 4 Mg/h
- 15360 Mg/rok

### **Linia do przetwarzania baterii i akumulatorów**

Baterie i akumulatory będą umieszczone w zasobniku, gdzie dozowane na platformę wibrującą, poprzez stół separacyjny, będą metodą optyczną dzielone na poszczególne grupy.

Powstające w wyniku sortowania baterie będą transportowane do młyna 4-wałowego, gdzie po procesie mielenia będą przepuszczone przez separator magnetyczny do odzyskania metali. Pozostałe odpady powstałe w wyniku mielenia będą przekazywane do zakładów mogących je dalej przetworzyć.

### **Charakterystyka instalacji**

Instalacja do przetwarzania zużytych baterii lub akumulatorów składa się z dwóch linii technologicznych:

- linii do sortowania
- linii do przetwarzania

Linia technologiczna do sortowania składa się z następujących elementów:

- zasobnika stalowego o pojemności od 1,0 m<sup>3</sup> zaopatrzonego w dwa wibratory umieszczone pod zasobnikiem, o znamionowej mocy silnika 0,7 kW,
- dwóch przenośników wznoszących z gumową taśmą,
- stołu sortowniczego,
- sita wibracyjnego wielo pokładowego, składającego się z wibrującego zasobnika, kraty i siatki z otworami, zaopatrzonego w dwa wibratory,
- tablicy operatorskiej.

Linia technologiczna do przetwarzania składa się z następujących elementów:

- zasobnika stalowego o pojemności od 1,0 do 1,2 Mg, zaopatrzonego w dwa wibratory umieszczone pod zasobnikiem,
- dwóch przenośników wznoszących z gumową taśmą,
- niszczarki o mocy silnika 10 kW,
- kruszarki o mocy silnika 120 kW,
- separatora magnetycznego – magnesy trwałe,
- sita przesiewowego, zaopatrzonego w dwa wibratory,
- stołu sortowniczego.

### **Charakterystyka procesu sortowania**

Zużyte baterie i akumulatory dostarczane są w beczkach (o kodach 20 01 33\* i 20 01 34), w pojemnikach kartonowych, z tworzywa sztucznego. Wymieszane baterie ładowane są do zasobnika linii sortowniczej przy użyciu wózka widłowego. Z zasobnika baterie transportowane są taśmociągiem na stół sortujący, gdzie następuje proces segregacji polegający na mechanicznym i manualnym rozdzieleniu zmieszanych baterii na poszczególne rodzaje:

- baterie i akumulatory, klasyfikowane jako odpady niebezpieczne (o kodach: 16 06 01\*, 16 06 02\*, 16 06 03\*),
- baterie i akumulatory, klasyfikowane jako odpady inne niż niebezpieczne (o kodach: 16 06 04, 16 06 05),
- odpady inne niż niebezpieczne (o kodach 19 12 01, 19 12 04, 19 12 12).

### **Charakterystyka procesu przetwarzania**

Po procesie sortowania do dalszego etapu kierowane są baterie i akumulatory alkaliczne, cynkowo - węglowe, i baterie cynkowo -powietrzne - zakwalifikowane jako odpady o kodach

16 06 04 i 16 06 05. Wyszortowane odpady, ładowane są do zasobnika linii przetwarzania przy użyciu wózka widłowego. Taśmociągiem podawane są do niszczarki, gdzie następuje proces wstępnego rozdrobnienia. Dalej wstępnie rozdrobnione baterie są transportowane taśmociągiem do głównej kruszarki. Końcowym etapem procesu przetwarzania jest fizyczna separacja produktów ubocznych powstałych po kruszeniu i będących częściami składowymi przetwarzanych baterii i akumulatorów. Przy wykorzystaniu separatora magnetycznego wydzielana jest frakcja żelazna (ferromagnetyki) o wysokim wskaźniku czystości. Poprzez odsiew na sitle wydzielana jest frakcja tzw. czarnej masy (paramagnetyki). Wydzielane są także frakcje papieru i plastiku (diamagnetyki). Ostatecznie, w wyniku drugiego etapu procesu wydzielone zostają odpady o kodach: 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 01, 19 10 06, 19 12 12.

Wydajność linii:

- 1 Mg/h

- 3840 Mg/rok

”

**III. Dotychczasowy punkt II.3. i II.3.1 otrzymuje brzmienie:**

**„II. 3. Warunki wynikające z art. 188, ust. 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska**

**II.3.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku**

*Tab. 1 Rodzaje przewidzianych do wytwarzania odpadów niebezpiecznych*

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
1.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Zawartość tonera stanowią mieszaniny polimeru styrenu kopolimeru akrylowo-sterynowego, jako baza mogą występować inne polimery np.: polipropylen. Związkami czynnymi w tonerach są zazwyczaj tlenki żelaza, związki miedzi czy magnezu, ale również i związki chromu sześciowartościowego. Substancją barwnikową jest sadza lub inne barwniki pochodzenia naftowego.	700,0
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady stanowią mieszaninę węglowodorów i są łatwopalne – H3-B. To produkty naftowe, które w warunkach eksploatacji utraciły właściwości fizyczne i chemiczne określone normami przedmiotowymi dla olejów świeżych.	2,0
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Oleje przepracowane zawierają związki metali (Zn, Pb, Cu, Cr i inne), związki	0,5

4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	fosforu, siarki, chlorowcopochodne pochodzące z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu.	25,0
5.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła		25,0
6.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	"Freony" to grupa mieszanych halogenków metylu i etylu, zawierających w cząsteczkach różne liczby atomów fluoru i chloru.	10,0
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad zawiera tkaniny oraz sorbenty zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi.	10,0
8.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Odpad zawiera pierwiastki typu Ni, Li, Ag, Zn, Cd, Pb, itp. o właściwościach toksycznych H6. Części zaolejone o właściwościach łatwopalnych H3-B. Odpad posiada właściwości mutagenne H11.	7,0
9.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpad zawiera niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń – (części zaolejone o właściwościach łatwopalnych H3-B, przekaźniki, elementy obwodów scalonych itp. o właściwościach mutagennych H11.	39,0
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad zawiera pierwiastki typu Ni, Li, Ag, Zn, Cd, Pb, itp. o właściwościach toksycznych H6. Odpady składają się z trzech podstawowych elementów: obudowy z tworzywa sztucznego, płyt ołowianych oraz elektrolitu (czyli wodnego roztworu kwasu siarkowego zanieczyszczonego ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem).	160,0
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Szkodliwe, żrące, ekotoksyczne. Składają się z tworzyw sztucznych (poliuretan, polichlorek winylu, polipropylen, polietylen) oraz związków niklu, kadmu.	65,0
12.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Szkodliwe, żrące, ekotoksyczne. Rtęć związek silnie trujący. Do organizmu dostaje się zarówno przez przewód pokarmowy, jak i przez drogi oddechowe. Najsilniejszy szkodliwy wpływ rtęci	15,0

			dotyczy ośrodkowego układu nerwowego.	
13.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Podstawowy skład chemiczny: pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe: celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące około 90-95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, oleje eteryczne.	10,0
14.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpad odpowiada kwalifikacji: lista B zał. 2 ustawy o odpadach, zawierający składnik kwalifikujący odpad jako niebezpieczny C5, C11, C16, C18 (nikiel, kadm, związki niklu, związki kadmu, rtęć, związki rtęci, ołów, związki ołowiu), mające właściwości H5 – szkodliwe i H6 – toksyczne, H11 – mutagenne.	621,0
Razem				1689,5

**Tab. 2 Rodzaje przewidzianych do wytwarzania odpadów innych niż niebezpieczne**

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Podstawowy skład chemiczny: Fe – 90%, Cr – 0,5%, Ni – 0,03%, Cu – 0,15%, Mn – 0,3%, Zn – 0,02%. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	1,0
2.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Ścierniwo jest to materiał ścierny rozdrobniony na ziarna określonej wielkości. Podczas rozdrabniania powstają nieregularne ziarna ściernie o najrozmaitszych formach geometrycznych, najczęściej o różnej budowie wewnętrznej i wytrzymałości, zróżnicowanej ostrości krawędzi i różnym zaokrągleniu wierzchołków. Syntetyczne materiały ściernie składają się z grafitu i katalizatora (najczęściej żelazo, nikiel, kobalt). Skład chemiczny syntetycznego materiału ściernego jest zbliżony do naturalnego i zawiera 99,7% węgla (pozostałe 0,3% to zanieczyszczenia).	1,0
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Podstawowy skład chemiczny: włókna organiczne, substancje niewłókniste, wypełniacze organiczne np.: skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne	100,0

			<p>mineralne np.: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki.</p> <p>Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>	
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Tworzywa sztuczne to organiczne związki wielkocząsteczkowe, otrzymywane syntetycznie lub poprzez modyfikowanie wielkocząsteczkowych surowców naturalnych, i są one nierozpuszczalne w wodzie i nie ulegają biodegradacji w środowisku. Wyroby z tworzyw sztucznych otrzymuje się często z mieszaniny, w której oprócz tworzywa podstawowego występują wypełniacze, plastyfikatory, barwniki, katalizatory czy inhibitory.</p>	100,0
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Podstawowy skład chemiczny: pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe: celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące około 90-95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, oleje eteryczne.</p> <p>Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>	100,0
6.	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Podstawowy skład chemiczny metali żelaznych: stop żelaza i węgla.</p> <p>Podstawowy skład chemiczny metali kolorowych to m.in. miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium. Stopy metali nieżelaznych to mosiądz i brąz.</p> <p>Charakteryzują się wysokim połyskiem i dobrą przewodnością ciepła.</p> <p>Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>	100,0
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>Podstawowy skład chemiczny: dwutlenek krzemu, tlenki glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu, ołowiu i berylu.</p> <p>Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>	100,0
8.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<p>Są to elementy z demontażu urządzeń wykonane głównie z tworzyw sztucznych, metali żelaznych</p>	11050,0



			i nieżelaznych np.: przewody, kable, wtyczki, silniki.	
9.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	W skład odpadów wchodzi metale oraz tworzywa sztuczne. Baterie alkaliczne zawierają sproszkowany cynk i dwutlenek manganu, elektrolit stanowi wodorotlenek potasu.	905,0
10.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Skład baterii alkalicznej: sproszkowany cynk, sproszkowany dwutlenek manganu oraz wodorotlenek potasu.	709,0
11.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady stanowią dyskiety, płyty Cd, DVD, kasety video, taśmy itp.	100,0
12.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Odpady z rozdrabniania odpadów zawierających metale. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	1385,0
13.	19 12 01	Papier i tektura	Podstawowy skład chemiczny: włókna organiczne, substancje niewłókniste, wypełniacze organiczne np.: skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne mineralne np.: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	167,0
14.	19 12 02	Metale żelazne	Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza i węgla. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	13790,0
15.	19 12 03	Metale nieżelazne	Podstawowy skład chemiczny: metale kolorowe to m.in. miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium. Stopy metali nieżelaznych to miedź i brąz. Charakteryzują się wysokim połyskiem i dobrą przewodnością ciepła. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	2630,0
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Są to materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak: wypełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że	16298,0

			odpad jest niebezpieczny.	
17.	19 12 05	Szkło	Podstawowy skład chemiczny: dwutlenek krzemu, tlenki glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu, ołowiu i berylu. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	25684,0
18.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Podstawowy skład chemiczny: pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe: celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące około 90-95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, oleje eteryczne. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	1400,0
19.	19 12 08	Tekstylia	Właściwości i skład chemiczny tkanin, z których powstaje odzież robocza uzależnione są od surowca, z jakiego zostały wykonane. Włókna mogą być chemiczne (metalowe, krzemionkowe, sztuczne i syntetyczne) lub naturalne (roślinne, zwierzęce). Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	100,0
20.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Są to przede wszystkim twarde elementy ceramiki, szkła, piaski i kamieni. Podstawowy skład chemiczny tworzą pierwiastki lub związki chemiczne będące normalnie ciałem krystalicznym, którego struktura ukształtowała się w toku procesów geologicznych. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	255,0
21.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Wydzielona frakcja odpadu 20-80 mm to odpady biodegradowalne poddawane obróbce biologicznej. Odpad zawiera związki organiczne, czyli wszystkie związki chemiczne w skład, których wchodzi węgiel- oprócz tlenków węgla, kwasu węglowego, węglanów, węglików itd. Związki organiczne zawierają także wodór, tlen i azot oraz często siarkę, fosfor oraz fluorowce. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, które mogą powodować, że	10250,0

		odpad jest niebezpieczny.	
Razem:			85225,0

**IV. Dotychczasowy punkt II.3.3 otrzymuje brzmienie:**

**„II.3.3. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów**

**Tab. 3 Odpady niebezpieczne**

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania – wewnątrz hali produkcyjnej lub w wiacie magazynowej ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowanej do przechowywania odpadów niebezpiecznych..
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
5.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	
6.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	
8.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	
9.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Selektywnie, poukładane luzem na szczelnym nieprzepuszczalnym podłożu lub w kontenerach. Miejsce magazynowania – wewnątrz hali produkcyjnej lub w wiacie magazynowej ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowanej do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	

12.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	(kwasoodpornych), przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania – wewnątrz hali produkcyjnej lub w wiacie magazynowej ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowanej do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
13.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Selektywnie, luzem w wydzielonym miejscu. Miejsce magazynowania – wiatka magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
14.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	wiatka magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania odpadów niebezpiecznych.

Wszystkie przewidziane do wytwarzania odpady, których nie będzie można poddać dalszym procesom przetwarzania na terenie zakładu zostaną przekazane odbiorcom zewnętrznym, posiadającym stosowne uprawnienia z zakresu gospodarowania odpadami.

**Tab. 4 Odpady inne niż niebezpieczne**

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania – boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów.
2.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach, na szczelnym nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – boksy magazynowe lub w wydzielonej części placu magazynowego.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	
6.	15 01 04	Opakowania z metali	
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
8.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Selektywnie, na szczelnym nieprzepuszczalnym podłożu w kontenerach, koszach lub workach typu Big Bag. Miejsce magazynowania odpadów – wewnątrz hali produkcyjnej, pod wiatą lub w wydzielonej części placu magazynowego w sposób zapobiegający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych.
9.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach,

10.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania –boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów, wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania tego typu odpadów lub na hali produkcyjnej.
11.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Selektywnie na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu, w zamykanych, szczelnych pojemnikach lub blaszanych boksach. Miejsce magazynowania – boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów lub w wydzielonej części placu magazynowego
12.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Selektywnie, w zamykanych, szczelnych workach typu Big-Bag lub w szczelnych pojemnikach przystosowanych do gromadzenia tego rodzaju odpadów. Miejsce magazynowania – boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów.
13.	19 12 01	Papier i tektura	Selektywnie na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu, w pojemnikach, w zamykanych szczelnych workach typu Big Bag lub kontenerach. Miejsce magazynowania – boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów, pod wiatą lub w wydzielonej części placu magazynowego.
14.	19 12 02	Metale żelazne	
15.	19 12 03	Metale nieżelazne	
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
17.	19 12 05	Szkło	Na utwardzonym podłożu, w stosach zabezpieczonych przed osunięciem. Miejsce magazynowania – wydzielona część placu magazynowego lub boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów.
18.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Selektywnie na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania – boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów lub w wydzielonej części placu magazynowego.
19.	19 12 08	Tekstylia	Selektywnie na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania – boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów lub w wydzielonej części placu magazynowego.
20.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	
21.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	

V. Dotychczasowy punkt III.2 i III.2.1.3) otrzymuje brzmienie:

„III.2. Warunki wynikające z art. 43 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

III.2.1.3) Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów

a) rodzaj magazynowanych odpadów

*Tab. 7 Odpady niebezpieczne*

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania – wewnątrz hali produkcyjnej lub w wiacie magazynowej ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowanej do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
2.	09 01 11*	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03	
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	
4.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	
5.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	
6.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Selektywnie, poukładane luzem na szczelnym nieprzepuszczalnym podłożu lub w kontenerach. Miejsce magazynowania – wewnątrz hali produkcyjnej lub w wiacie magazynowej ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowanej do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
7.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	Selektywnie, poukładane luzem na szczelnym nieprzepuszczalnym podłożu lub w kontenerach. Miejsce magazynowania – wewnątrz hali produkcyjnej lub w wiacie magazynowej ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowanej do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
9.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-	

		kadmowe	(kwasoodpornych), przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania – wewnątrz hali produkcyjnej lub w wiacie magazynowej ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowanej do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
12.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
13.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	Selektywnie, luzem w wydzielonym miejscu. Miejsce magazynowania – wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
14.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	
15.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	
16.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania – wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
17.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Selektywnie, poukładane luzem na szczelnym nieprzepuszczalnym podłożu lub w kontenerach. Miejsce magazynowania – wewnątrz hali produkcyjnej lub w wiacie magazynowej ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowanej do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
18.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach (kwasoodpornych), przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania – wewnątrz hali produkcyjnej lub w wiacie magazynowej ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowanej do przechowywania odpadów niebezpiecznych.
19.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione	Selektywnie, poukładane luzem na szczelnym nieprzepuszczalnym

		w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	podłożu lub w kontenerach. Miejsce magazynowania –wewnątrz hali produkcyjnej lub w wiacie magazynowej ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowanej do przechowywania odpadów niebezpiecznych
20.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Selektywnie na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu, luzem. Miejsce magazynowania – wiata magazynowa przystosowana do przechowywania odpadów niebezpiecznych.

**Tab. 8 Odpady inne niż niebezpieczne**

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Selektywnie, na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu w pojemnikach lub w workach typu Big-Bag. Miejsce magazynowania – wiata magazynowa lub w wydzielonej części placu magazynowego.
2.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	
3.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	
4.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	
5.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	
6.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Selektywnie, w zamykanych, szczelnych pojemnikach. Miejsce magazynowania – wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów.
7.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	
8.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	
9.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	
10.	09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11	
11.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania –boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów.
12.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Selektywnie, w kontenerze typu wanna. Miejsce magazynowania – boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów lub w wydzielonej części placu
13.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	



			magazynowego.
14.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Selektywnie, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów. Miejsce magazynowania – wiata magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania tego rodzaju odpadów lub w wydzielonej części placu magazynowego.
15.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	
16.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	
17.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach, na szczelnym nieprzepuszczalnym podłożu. Miejsce magazynowania – boksy magazynowe lub w wydzielonej części placu magazynowego.
18.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
19.	15 01 03	Opakowania z drewna	
20.	15 01 04	Opakowania z metali	
21.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
22.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
23.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
24.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	
25.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
26.	16 01 03	Zużyte opony	Na utwardzonym podłożu, w stosach zabezpieczonych przed osunięciem. Miejsce magazynowania – boksy magazynowe lub w wydzielonej części placu magazynowego.
27.	16 01 17	Metale żelazne	Selektywnie na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów. Miejsce magazynowania – boksy magazynowe lub w wydzielonej części placu magazynowego.
28.	16 01 18	Metale nieżelazne	
29.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	
30.	16 01 20	Szkło	
31.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	
32.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	
33.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Selektywnie, na szczelnym nieprzepuszczalnym podłożu w kontenerach, koszach lub workach typu Big Bag. Miejsce magazynowania odpadów - wewnątrz hali produkcyjnej, pod wiatą lub w wydzielonej części placu magazynowego w sposób zapobiegający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych.
34.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
35.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce
36.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
37.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto,	

		srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	magazynowania –boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów, wiatą magazynowa ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowana do przechowywania tego typu odpadów lub na hali produkcyjnej.
38.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	
39.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Selektywnie na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu, w zamykanych, szczelnych pojemnikach lub blaszanych boksach. Miejsce magazynowania –boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów lub w wydzielonej części placu magazynowego.
40.	17 02 01	Drewno	Na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu, w stosach zabezpieczonych przed osunięciem. Miejsce magazynowania –boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów lub w wydzielonej części placu magazynowego.
41.	17 02 02	Szkło	
42.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Selektywnie na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu, w zamykanych pojemnikach, w szczelnych workach typu Big Bag lub kontenerach. Miejsce magazynowania –boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów lub w wydzielonej części placu magazynowego.
43.	17 03 80	Odpadowa papa	Na utwardzonym podłożu, w zadaszanej wiacie magazynowej ze szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożem przystosowanej do przechowywania tego rodzaju odpadów.
44.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	
45.	17 04 02	Aluminium	
46.	17 04 03	Ołów	
47.	17 04 04	Cynk	
48.	17 04 05	Żelazo i stal	
49.	17 04 06	Cyna	
50.	17 04 07	Mieszanki metali	Miejsce magazynowania – boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów, pod wiatą lub w wydzielonej części placu magazynowego.
51.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Selektywnie na szczelnym,

			nieprzepuszczalnym podłożu, w pojemnikach, w zamykanych szczelnych workach typu Big Bag lub kontenerach. Miejsce magazynowania – boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów lub w wydzielonej części placu magazynowego.
52.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Selektywnie na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu, w pojemnikach, w zamykanych szczelnych workach typu Big Bag lub kontenerach. Miejsce magazynowania – boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów, pod wiatą lub w wydzielonej części placu magazynowego.
53.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	
54.	19 12 01	Papier i tektura	
55.	19 12 02	Metale żelazne	
56.	19 12 03	Metale nieżelazne	
57.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
58.	19 12 05	Szkło	Na utwardzonym podłożu, w stosach zabezpieczonych przed osunięciem. Miejsce magazynowania – wydzielona część placu magazynowego lub boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów.
59.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Selektywnie na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania – boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów lub w wydzielonej części placu magazynowego.
60.	19 12 08	Tekstyli	Selektywnie na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu, w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania – boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów, pod wiatą lub w wydzielonej części placu magazynowego.
61.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
62.	20 01 01	Papier i tektura	
63.	20 01 02	Szkło	Selektywnie, w szczelnych i zamykanych pojemnikach, przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadu. Miejsce magazynowania – boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów lub na hali produkcyjnej.
64.	20 01 10	Odzież	
65.	20 01 11	Tekstyli	
66.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	

67.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Selektywnie, na szczelnym nieprzepuszczalnym podłożu w kontenerach, metalowych koszach. Miejsce magazynowania odpadów - wewnątrz hali produkcyjnej, pod wiatą lub w wydzielonej części placu magazynowego w sposób zapobiegający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych.
68	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu, w stosach zabezpieczonych przed osunięciem. Miejsce magazynowania – boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów lub w wydzielonej części placu magazynowego.
69.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Selektywnie na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu, w zamykanych pojemnikach, w szczelnych workach typu Big Bag lub kontenerach. Miejsce magazynowania – boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów lub w wydzielonej części placu magazynowego.
70.	20 01 40	Metale	Selektywnie na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu, w kontenerze typu wanna, przystosowanym do przechowywania tego rodzaju odpadów. Miejsce magazynowania – boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów lub w wydzielonej części placu magazynowego.
71.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu luzem. Miejsce magazynowania – boksy magazynowe przystosowane do przechowywania tego typu odpadów lub w wydzielonej części placu magazynowego.

#### **b) wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów**

Zbierane odpady niebezpieczne magazynowane będą selektywnie w miejscach na ten cel przeznaczonych, na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu w sposób zapobiegający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych będzie odbywać się w sposób zabezpieczający środowisko przed ich negatywnym oddziaływaniem. Magazynowane odpady zabezpieczone będą przed dostępem osób postronnych.”

**VI. Dotychczasowy punkt III.2.2.1) otrzymuje brzmienie:**

**„III.2.2.1) Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku**

Suma mas poszczególnych rodzajów odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przeznaczonych do przetworzenia nie może przekroczyć 86400,00 Mg rocznie ponieważ na tyle pozwala łączna wydajność wszystkich linii technologicznych.

**Tab.9 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do demontażu sprzętu chłodniczego**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	R12	4780,0
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	R12	500,0
3.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	R12	8000,0
4.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	R12	2000,0
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R12	500,0
6.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	R12	1500,0
Suma			-	17280,0

**Tab. 10 Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przetwarzania na linii do demontażu sprzętu chłodniczego**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,0
2.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	10,0
3.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	3050,0
4.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	5,0
5.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5,0
6.	19 12 02	Metale żelazne	4000,0
7.	19 12 03	Metale nieżelazne	1000,0
8.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	4000,0
9.	19 12 05	Szkło	3000,0

10.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	200,0
11.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2000,0
Suma			17280,0

**Tab. 11 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do przetwarzania elementów zawierających metale nieżelazne**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R4	1200,0
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	R4	720,0
Suma			-	1920,0

**Tab. 12 Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przetwarzania na linii do przetwarzania elementów zawierających metale nieżelazne**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
1.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	50,0
2.	19 12 01	Papier i tektura	20,0
3.	19 12 02	Metale żelazne	1000,0
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,0
5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	300,0
6.	19 12 08	Tekstyliia	50,0
Suma			1920,0

**Tab. 13 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do rozdrabniania i wstępnej separacji elektromagnetycznej małogabarytowego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R12	1000,0
2.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	R12	1000,0
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R12	1000,0

4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R4	2000,0
5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	R3	2000,0
6.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	R12	6440,0
Suma			-	13440,0

**Tab. 14 Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przetwarzania na linii do rozdrabniania i wstępnej separacji elektromagnetycznej małogabarytowego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
1.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	100,0
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,0
3.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	5,0
4.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	5,0
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	8,0
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	50,0
7.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	10,0
8.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	5,0
9.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	5,0
10.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	100,0
11.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	4000,0
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	50,0
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	50,0
14.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	50,0
15.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	50,0
16.	19 12 01	Papier i tektura	5,0
17.	19 12 02	Metale żelazne	2000,0
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,0
19.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3000,0
20.	19 12 05	Szkło	1752,0
21.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	600,0
22.	19 12 08	Tekstylia	40,0
23.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	50,0
24.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1000,0
Suma			13440,0

**Tab. 15 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do przetwarzania zużytych lub pustych kartridży i tonerów**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	R3	128,0
2.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R4	14000,0
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	R3	2000,0
Suma			-	16128,0

**Tab. 16 Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przetwarzania na linii do przetwarzania zużytych lub pustych kartridży i tonerów**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
1.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	500,0
2.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	1000,0
3.	19 12 02	Metale żelazne	4500,0
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5128,0
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	5000,0
Suma			16128,0

**Tab. 17 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do przetwarzania szkła kineskopowego**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	R5	1392,0
2.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	R5	10,0
3.	15 01 07	Opakowania ze szkła	R5	10,0
4.	16 01 20	Szkło	R5	1000,0
5.	17 02 02	Szkło	R5	10,0
6.	19 12 05	Szkło	R5	16000,0
7.	20 01 02	Szkło	R5	10,0
Suma			-	18432,0



**Tab. 18 Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przetwarzania na linii do przetwarzania szkła kineskopowego**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
1.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	500,0
2.	19 12 05	Szkło	17932,0
Suma			18432,0

**Tab. 19 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do separacji optycznej, indukcyjnej, prądowo wirowej, magnetycznej rozdrobnionych małowabarytowych urządzeń**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R12	500,0
2.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	R12	500,0
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R12	1000,0
4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R4	8260,0
5.	19 12 03	Metale nieżelazne	R4	100,0
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	R3	2000,0
7.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	R12	3000,0
Suma			-	15360,0

**Tab. 20 Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przetwarzania na linii do separacji optycznej, indukcyjnej, prądowo wirowej, magnetycznej rozdrobnionych małowabarytowych urządzeń**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
1.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	100,0
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,0
3.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	20,0
4.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	2,0
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych	31,0

		urządzeń	
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	50,0
7.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	50,0
8.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	5,0
9.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	5,0
10.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	20,0
11.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	4000,0
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	50,0
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	50,0
14.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	50,0
15.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	20,0
16.	19 12 01	Papier i tektura	2,0
17.	19 12 02	Metale żelazne	2000,0
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	600,0
19.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3680,0
20.	19 12 05	Szkło	3000,0
21.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	800,0
22.	19 12 08	Tekstylia	10,0
23.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	5,0
24.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	800,0
Suma			15360,0

**Tab. 21 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi przetwarzania na linii do przetwarzania baterii i akumulatorów**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	R12	1000,0
2.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	R4	1200,0
3.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	R4	1200,0
4.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	R12	440,0
Suma			-	3840,0

**Tab. 22 Rodzaje i ilości odpadów powstałych w wyniku przetwarzania na linii do przetwarzania baterii i akumulatorów**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
1.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	60,0
2.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	5,0
3.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	5,0
4.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	800,0
5.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	604,0
6.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	265,0
7.	19 12 01	Papier i tektura	140,0
8.	19 12 02	Metale żelazne	290,0
9.	19 12 03	Metale nieżelazne	30,0
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	190,0
11.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1,0
12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1450,0
Suma			3840,0

Zgodnie z ustawą o zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym odpady przeznaczone do przetwarzania przedstawione powyżej będą obejmowały następujące grupy i rodzaje sprzętu elektrycznego i elektronicznego:

**Grupy i rodzaje sprzętu elektrycznego i elektronicznego obowiązujące od 1 stycznia 2018 r.**

***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<sup>2</sup>***

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: urządzenia gospodarstwa domowego, sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny, sprzęt konsumencki, oprawy oświetleniowe, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, sprzęt muzyczny, narzędzia elektryczne i elektroniczne, zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy, wyroby medyczne, przyrządy stosowane do monitorowania i kontroli, automaty wydające, sprzęt do wytwarzania prądów elektrycznych. Niniejsza grupa nie obejmuje sprzętu ujętego w grupach sprzętu nr 1–3.**

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 i tkania, komputery wielkogabarytowe – mainframe, drukarki wielkogabarytowe, sprzęt kopiujący, wielkogabarytowe automaty uruchamiane monetą, wielkogabarytowe wyroby medyczne, wielkogabarytowe przyrządy do monitorowania i kontroli, wielkogabarytowe urządzenia automatycznie wydające produkty i pieniądze, panele fotowoltaiczne.

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

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.”

## VII. Dotychczasowy punkt III.2.2.4) otrzymuje brzmienie:

### „III.2.2.4) Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Miejsce i sposób magazynowania odpadów poddawanych przetwarzaniu oraz powstających w wyniku przetwarzania będzie analogiczne jak w tabeli 7 i tabeli 8 niniejszej decyzji.”

VIII. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

## Uzasadnienie

Firma MB Recycling spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami spółka komandytowa, ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce wystąpiła do tut. Organu z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania z wyjątkiem składowania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, tj. instalacji do przetwarzania:

- zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego,
- zużytych baterii lub zużytych akumulatorów,

zlokalizowanych na terenie działek nr ewid. 13/4 i 14/4 w miejscowości Micigózd, gmina Piekoszów.

Przedłożony wniosek po uzupełnieniu przekazywanym pismem z dnia 8 stycznia 2018 r. oraz 22 stycznia 2018 r. spełnił wymagania aktualnie obowiązujących przepisów.

Wnioskowana zmiana dotyczy dostosowania posiadanego pozwolenia zintegrowanego do nowych zapisów ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz.U. 2015 r., poz. 1688 ze zm.) poprzez wprowadzenie obowiązujących od dnia 1 stycznia 2018 r. numerów i nazw grup sprzętu, opisu instalacji, poprzez ujęcie w części opisowej tzw. „Działu ponownego użycia zużytego sprzętu”, doprecyzowania zapisów linii demontażu i przetwarzania sprzętu chłodniczego. Ponadto zweryfikowano rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych, poddawanych przetworzeniu i powstałych w wyniku przetwarzania, jak również miejsca i sposób magazynowania odpadów zbieranych, wytwarzanych, przetwarzanych i powstających po przetworzeniu. Jednocześnie zgodnie z załączonym do wniosku pismem z Urzędu Gminy w Piekoszowie z dnia 19 października 2017 r., znak: IRO.6624.1.62.2017 doprecyzowano lokalizacje instalacji.

Wprowadzone do pozwolenia zmiany nie wpłyną w znacznym stopniu na funkcjonowanie instalacji, a tym samym nie zwiększy się negatywne oddziaływanie na środowisko.

Jednocześnie zgodnie z art. 29 ust. 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2014 r. poz. 1101), prowadzący instalację opracował i przedłożył Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego analizę, z której wynika, że eksploatacja przedmiotowej instalacji IPPC obejmuje wykorzystywanie substancji powodujących ryzyko. Z przedłożonej analizy wynika, iż zastosowany na terenie instalacji system zabezpieczeń technicznych, organizacyjnych oraz monitorowania instalacji zabezpiecza komponenty środowiska tj. glebę, ziemię i wodę gruntową przed zanieczyszczeniami. W związku z powyższym sporządzenie raportu początkowego nie jest wymagane.

Biorąc powyższe pod uwagę, orzeczono jak w osnowie.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (j. t. Dz. U. z 2016 r., poz. 1827 ze zm.) wnioskodawca wniósł opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego na konto Urzędu Miasta w Kielcach, a dowód wpłaty załączono do akt sprawy.

### **Pouczenie**

Od decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
Edyta Marcinkowska  
Z-ca Dyrektora Departamentu  
Rozwoju Obszarów Wiejskich i Środowiska

### **Otrzymuje:**

1. MB Recycling spółka z ograniczoną odpowiedzialnością  
Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami spółka komandytowa  
ul. Bartosza Głowackiego 4A/15, 25-368 Kielce

### **Do wiadomości:**

1. Ministerstwo Środowiska  
Departament Ochrony Środowiska (kopia elektroniczna)  
ul. Wawelska 52/54, 00 – 922 Warszawa
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Kielcach  
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce
3. Wójt Gminy Piekoszów  
ul. Częstochowska 66a, 26-056 Piekoszów
4. a/a