

MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA MAŁOPOLSKIEGO
UL. BASZTOWA 22
ADRES DO KORESPONDENCJI:
UL. RACŁAWICKA 56, 30-017 KRAKÓW

Kraków, dnia 29 października 2015 r.

Nasz znak: SR-II.7222.2.88.2014/2015

DECYZJA

Działając na podstawie art. 163 i art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.), w związku z art. 192 i art. 378 ust. 2a pkt. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późniejszymi zmianami) oraz art. 14, art. 15, art. 41 ust. 2 i 3 pkt. 1a, art. 45 ust. 4 – 9 oraz art. 29 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późniejszymi zmianami)

po rozpatrzeniu

wniosku firmy BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, działającej poprzez pełnomocnika Pana Konrada Pawła Turzańskiego w sprawie: zmiany decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 31 sierpnia 2012 r., znak: SR-II.7222.1.1.2012 zmienionej decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 4 sierpnia 2014 r. znak: SR-II.7222.2.9.2014 i decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 3 grudnia 2014 roku znak: SR-II.7222.2.28.2014 – pozwolenia zintegrowanego dla *instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę odpadów niebezpiecznych*, zlokalizowanej na terenie Zakładu Przetwarzania Zużytego Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego przy ul. Fabrycznej w Bolęcinie

orzekam

zmieniam, decyzję Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 31 sierpnia 2012 r., znak: SR-II.7222.1.1.2012 udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę odpadów niebezpiecznych, znajdującej się na terenie Zakładu Przetwarzania Zużytego Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego przy ul. Fabrycznej w Bolęcinie, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 4 sierpnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.9.2014 oraz z decyzją dnia 3 grudnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.28.2014, w następujący sposób:

1) **Punkt III. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

„III. Ustalam rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, przez firmę BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, w związku z eksploatacją instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym

III.1. Określam rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Odpady zawierające rtęć i jej związki, które są substancjami niebezpiecznymi. Odpady niebezpieczne dla środowiska i zdrowia ludzi.	1
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Odpady zawierające proszek o sypkiej lub mazistej konsystencji - żywice akrylowe, węgiel aktywny, pochodne aromatycznych związków organicznych, w tym chlorowcoorganicznych i wypełniaczy zawierających związki metali ciężkich. Odpady niebezpieczne dla środowiska.	70
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady zawierające substancje ropopochodne oraz związki chlorowcoorganiczne, związki metali ciężkich. Odpady niebezpieczne dla środowiska, w szczególności gruntowo-wodnego.	100
4.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01*		80
5.	13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji		60
6.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła		40
7.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	Odpady w postaci gazowej zawierające alifatyczne związki fluoru i chloru, alkany, halogenki alkilowe. Odpady niebezpieczne dla środowiska.	90
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Szmaty zaolejone, brudne, zniszczone ubrania ochronne, zawierające substancje ropopochodne, związki metali ciężkich, Odpady palne, niebezpieczne dla środowiska.	5
9.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	Odpady zawierające alifatyczne i aromatyczne związki chlorowcoorganiczne oraz sole metali ciężkich. Odpad niebezpieczny dla środowiska.	1
10.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	Odpady zawierające azbest. Odpad niebezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi.	1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady zawierające lub zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi, alifatycznymi i aromatycznymi związkami organicznymi oraz związkami metali ciężkich. Są to zużyte części, podzespoły scalone urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Odpady niebezpieczne dla środowiska.	1500
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady zawierające stężony kwas siarkowy, ołów i jego związki, łatwo przewodzące napięcie elektryczne oraz ciepło, żrące. Odpady niebezpieczne dla środowiska.	60
13.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady zawierające nikiel, kadm i ich związki, łatwo przewodzące napięcie elektryczne oraz ciepło. Odpady niebezpieczne dla środowiska.	5
14.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Odpady zawierające rtęć i jej związki. Odpady niebezpieczne dla środowiska i zdrowia ludzi..	6
15.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Są to elementy obudów zużytego sprzętu np. radia, telewizory, konsole itp. zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi – ropopochodne, związki metali ciężkich, związki organiczne, w tym chlorowcopochodne. Odpady niebezpieczne dla środowiska.	6
16.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady stałe i/lub płynne powstałe podczas demontażu nie dające się zakwalifikować do rodzajów odpadów wymienionych powyżej, zawierające substancje niebezpieczne – ropopochodne, związki metali ciężkich, związki organiczne, w tym chlorowcopochodne. Odpady niebezpieczne dla środowiska.	6

III.2. Określam rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpady zawierające proszek o sypkiej lub mazistej konsystencji - żywice akrylowe, węgiel aktywny, wypełniacze, nie zawierające związków metali ciężkich. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	15

2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Celuloza, włókno ścieru drzewnego, wypełniacze organiczne i nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	45
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Polimery alifatycznych i aromatycznych związków organicznych. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych.	50
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Drewno, celuloza. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	50
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Stopy żelaza i metali nieżelaznych oraz węgla. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	50
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady składające się z wielu materiałów i substancji typu: celuloza, polimery (tworzywa sztuczne), stopy żelaza i metali nieżelaznych. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	12
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady składające się z wielu materiałów i substancji typu: celuloza, polimery (tworzywa sztuczne), stopy żelaza i metali nieżelaznych. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	10
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady składające się z włókien naturalnych i syntetycznych (polimery związków alifatycznych i aromatycznych) oraz wypełniaczy. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	5
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Związki organiczne, wółka naturalne i syntetyczne, palne. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	5
10.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14*	Odpady zawierające związki alifatyczne i aromatyczne, niska temperatura krzepnięcia, wysoka temperatura zapłonu. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	3
11.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*	Zużyte części, podzespoły scalone urządzeń elektrycznych i elektronicznych - stopy i związki żelaza oraz metali nieżelaznych, tworzywa sztuczne. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	7000

12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03*)	Odpady nie zawierające ołowiu, niklu, kadmu, rtęci i ich związków, stopy żelaza i metali nieżelaznych, tworzywa sztuczne (polimery alifatyczne i aromatyczne). Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	700
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady powstałe w wyniku demontażu, nie zawierające ołowiu, niklu, kadmu, rtęci i ich związków. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	600
14.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Tworzywa sztuczne (polimery alifatyczne i/lub aromatyczne), związki metali i niemetalu. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	200
15.	19 12 01	Papier i tektura	Celuloza, włókno ścieru drzewnego, wypełniacze organiczne i nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	500
16.	19 12 02	Metale żelazne	Stopy żelaza i węgla. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	15 000
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	Elementy sprzętu, kable - stopy miedzi, aluminium i innych metali nieżelaznych. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	4 000
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Elementy sprzętu i obudów, paski napędowe, uszczelki itp. - polietylen, polipropylen i inne polimery alifatyczne i aromatyczne, kauczuk, lateks. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	9 500
19.	19 12 05	Szkło	Elementy sprzętu i obudów, ekrany telewizorów, komputerów, elementy lodówek, chłodziarek itp. - kwarc (dwutlenek krzemu), węglan sodu, węglan wapnia, tlenki boru i ołowiu oraz innych metali. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	8 000
20.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06*	Elementy sprzętu i obudów - drewno, celuloza. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	2 500
21.	19 12 08	Tekstylia	Elementy sprzętu i obudów - włókna naturalne i syntetyczne (polimery związków alifatycznych i aromatycznych) oraz wypełniacze. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	100

22.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Związki nieorganiczne i organiczne. Odpady nie są zanieczyszczone, nie posiadają właściwości odpadów niebezpiecznych	240
-----	----------	---	--	-----

III.3. Dodatkowe warunki w zakresie wytwarzania odpadów

Odpady wyszczególnione w punktach III.1. i III.2. sentencji decyzji wytwarzane będą przez BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków w wyniku eksploatacji instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę odpadów niebezpiecznych oraz utrzymania jej w sprawności. Instalacja znajduje się na terenie Zakładu Przetwarzania Zużytego Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego przy ul. Fabrycznej w Bolęcynie (działki o nr ewidencyjnym 666/65, 666/66, 666/67) – Zakład nr 1, do którego BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków posiada tytuł prawny.

Na instalację składa się 6 następujących linii technologicznych:

1. Linia technologiczna do przetwarzania urządzeń chłodniczych,
2. Linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów,
3. Linia technologiczna do przetwarzania pozostałego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego,
4. Linia technologiczna do demontażu świetlówek,
5. Linia technologiczna do demontażu kabli,
6. Mobilna linia technologiczna do odzysku baterii i akumulatorów przenośnych.

Źródłami emisji odpadów będą:

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

Charakterystyka instalacji oraz opis stosowanych procesów technologicznych zostały szczegółowo przedstawione w punkcie I sentencji decyzji.

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

III.4. Ustalam następujące sposoby dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami

Wytwarzane odpady, wyszczególnione w punktach III.1. i III.2. sentencji niniejszej decyzji, będą przekazywane innym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie poszczególnymi rodzajami odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Wytwarzane odpady będą

przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku lub do recyklingu, a w przypadku braku możliwości ich odzysku czy recyklingu do unieszkodliwiania. Odpady w postaci zużytych baterii i zużytych akumulatorów będą przekazywane zbierającemu zużyte baterie lub zużyte akumulatory lub prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub zużytych akumulatorów. Transport przekazywanych odpadów do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwiania, będzie realizowany przez podmioty odbierające poszczególne rodzaje odpadów lub we własnym zakresie, w sposób niepowodujący zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

III.5. Określam miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów

Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, będą magazynowane na terenie BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny. Będzie to magazynowanie wstępne przez wytwórcę odpadów.

Odpady magazynowane będą w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, na terenie zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w wiacie produkcyjnej - magazyn odpadów niebezpiecznych, natomiast odpady inne niż niebezpieczne magazynowane będą w wydzielonym i oznakowanym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 - magazyn odpadów innych niż niebezpieczne oraz na placu magazynowym, zlokalizowanych na terenie zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przy ul. Fabrycznej w Bołęcinie. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie, do którego BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, posiada tytuł prawny.

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

Odpady będą magazynowane według poniższego zestawienia:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
Odpady niebezpieczne			
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Selektywnie, w szczelnych, specjalistycznych, oznakowanych pojemnikach wykonanych z tworzywa nie reagującego z magazynowanym odpadem, w wiacie produkcyjnej - magazyn odpadów niebezpiecznych.
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Selektywnie, w szczelnych, oznakowanych pojemnikach lub beczkach, w wiacie produkcyjnej - magazyn odpadów niebezpiecznych, zgodnie z rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi
4.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01*	
5.	13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	

6.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	W szczelnych, oznakowanych pojemnikach lub beczkach, w wiacie produkcyjnej - magazyn odpadów niebezpiecznych, zgodnie z rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi
7.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	W specjalistycznych oznakowanych butlach, w wiacie produkcyjnej - magazyn odpadów niebezpiecznych, zgodnie z odrębnymi przepisami
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	W szczelnym, oznakowanym, metalowym pojemniku, wykonanym z tworzywa nie reagującego z magazynowanym odpadem, w wiacie produkcyjnej - magazyn odpadów niebezpiecznych.
9.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	W szczelnym, oznakowanym, zbiorniku lub beczce, wykonanych z tworzywa nie reagującego z magazynowanym odpadem, w wiacie produkcyjnej - magazyn odpadów niebezpiecznych.
10.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	Selektywnie, w szczelnym, oznakowanym kontenerze, wykonanym z tworzywa nie reagującego z magazynowanym odpadem w wiacie produkcyjnej - magazyn odpadów niebezpiecznych.
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Selektywnie w szczelnym, oznakowanym, pojemniku, wykonanym z tworzywa nie reagującego z magazynowanym odpadem w wiacie produkcyjnej - magazyn odpadów niebezpiecznych.
13.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
14.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
15.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Selektywnie, w szczelnym, oznakowanym kontenerze, wykonanym z tworzywa nie reagującego z magazynowanym odpadem w wiacie produkcyjnej - magazyn odpadów niebezpiecznych.
16.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	W oznakowanych, szczelnych pojemnikach, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 - magazyn odpadów innych niż niebezpieczne.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie, w oznakowanych pojemnikach na placu magazynowym.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	
5.	15 01 04	Opakowania z metali	
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	
10.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14*	W szczelnym, oznakowanym, zbiorniku lub beczce, wykonanym z tworzywa nie reagującego z magazynowanym odpadem, w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3 - magazyn odpadów innych niż niebezpieczne.

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

»

2) Punkt IV.4. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

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

Odpady w postaci zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz inne odpady będą poddawane procesowi odzysku określonego w załączniku nr 1 do ustawy o odpadach jako **R 4 -Recykling lub odzysk metali i związków metali**, **R 5 – Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych** oraz **R 12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11.**

Przyjęty zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny oraz inne odpady będą ważone (waga samochodowa przy wjeździe), a następnie gromadzone na szczelnym i utwardzonym podłożu w wydzielonym pomieszczeniu wiaty magazynowej nr 3. Po dokonaniu czynności administracyjnych, przyjęty zużyty sprzęt i inne odpady będą segregowane w zależności od ich rodzaju na grupy: telewizory i monitory, lodówki, pozostały sprzęt tzw. „sprzęt zwykły”, świetlówki, kable oraz baterie i akumulatory. Z wiaty magazynowej odpady poszczególnych grup, w odpowiednich partiach przewożone będą wózkami widłowymi i paletowymi do hali produkcyjnej (demontażu). Następnie odpady w zależności od rodzaju poddawane będą procesowi odzysku na odpowiedniej linii technologicznej.

Proces odzysku będzie się odbywał w oparciu o następujące linie technologiczne:

1. Linia technologiczna do przetwarzania urządzeń chłodniczych,
2. Linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów,

3. Linia technologiczna do przetwarzania pozostałego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego,
4. Linia technologiczna do demontażu świetlówek,
5. Linia technologiczna do demontażu kabli,
6. Mobilna linia technologiczna do odzysku baterii i akumulatorów przenośnych

Instalacja składa się z 6 linii technologicznych, na których prowadzony będzie odzysk poprzez ręczny i mechaniczny demontaż odpadów oraz sortowanie odpadów (w przypadku baterii i akumulatorów).

Ze zużytych urządzeń zawierających elementy niebezpieczne w pierwszej kolejności będą usuwane składniki niebezpieczne, materiały lub części składowe, określone w załączniku nr 2 do ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym. Po wymontowaniu będą magazynowane do ilości optymalnych do transportu w celu przekazania ich uprawnionym odbiorcom. Z urządzeń chłodniczych (zarówno z układów chłodniczych jak i z pianek izolacyjnych) za pomocą specjalistycznych urządzeń odsysany będzie czynnik chłodniczy. Pełnosprawne elementy zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego po sprawdzeniu stanu technicznego będą przez Spółkę odsprzedawane. Do czasu odsprzedaży elementy te będą magazynowane w opisanych pojemnikach, w wydzielonym na ten cel pomieszczeniu na terenie hali produkcyjnej.

Odzysk odpadów w postaci zużytego sprzętu zawierającego czynniki chłodnicze będzie prowadzony z wykorzystaniem odpowiedniego wyposażenia technicznego oraz w sposób skutecznie zapobiegający emisji substancji kontrolowanych do środowiska. Demontaż tego typu urządzeń i odzysk substancji kontrolowanych będzie prowadzony przez osobę posiadającą świadectwo kwalifikacji w tym zakresie, zgodnie z wymogami ustawy o substancjach zubożających warstwę ozonową oraz o niektórych fluorowanych gazach cieplarnianych oraz rozporządzenia w sprawie szczegółowych wymagań dla wyposażenia technicznego stosowanego przy wykonywaniu działalności związanej z substancjami kontrolowanymi.

Wytworzone po demontażu odpady będą w pierwszej kolejności przekazywane do recyklingu lub do procesu odzysku innego niż recykling. Odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia, jeżeli poddanie ich recyklingowi lub procesowi odzysku innemu niż recykling będzie niemożliwy.

A. Linia technologiczna do przetwarzania urządzeń chłodniczych

Na wstępie urządzenia chłodnicze będą sortowane ze względu na rodzaj czynnika chłodniczego czyli na grupę z czynnikiem freonowym oraz pozostałe. Praca odbywać się będzie szarżowo – w danym dniu przetwarzane będą lodówki z ustalonej grupy. Na stanowisku wstępnego demontażu demontowane będą elementy łatwo usuwalne takie jak: półki, szyby, inne luźne elementy z metalu i z tworzywa. Następnie za pomocą urządzenia specjalistycznego w sposób hermetyczny odsysany będzie z układu chłodniczego lodówki czynnik chłodniczy i olej sprężarkowy. Kolejno demontowany będzie kompresor oraz kratka chłodnicza. Tak przygotowana skrzynia lodówki zostanie taśmociągiem dostarczona do zasobnika podajnika wieży rozdrabniającej, w której nastąpi rozbicie urządzenia na kawałki, które w końcowym etapie procesu będą podlegać separacji na złom, tworzywa sztuczne, aluminium, miedź. Poczawszy od wieży rozdrabniającej przestrzeń przeznaczona do realizacji procesu przetwarzania, w której mogą uwolnić się gazy (w szczególności freonowe) z demontowanego zużytego sprzętu będzie przestrzenią izolowaną od powietrza

atmosferycznego. Dalszy etap procesu odbywać się będzie pod ciśnieniem w hermetycznej komorze. W komorze dokonywane będzie zmielenie skrzyni lodówkowej. W wyniku zmielenia ścian skrzyni pianka izolacyjna znajdująca się pomiędzy ścianami zostanie rozdrobniona do postaci proszku i w niewielkiej części do drobnych kłaczków. Wysoki stopień rozdrobnienia pianki spowoduje, że zasadnicza część gazu, który wypełnia pory pianki izolacyjnej uwalniana będzie w komorze. Ze zmielonej skrzyni lodówkowej dokonywane będzie pneumatyczne wydzielenie proszku oraz kłaczków pianki izolacyjnej, które hermetycznie transportowane będą do peletyzatora. W tym urządzeniu proszek i kłaczkę pod ciśnieniem około 200 atmosfer prasowane będą do postaci peletów – twardych wałeczków o średnicy 6 mm i długości 25 mm. W wyniku sprasowania proszku oraz kłaczków z przestrzeni międzyziarnowej izolacji wyciskane będą pozostałości gazu piankowego. Ponadto wskutek sprasowania, substancja stanowiąca izolację będzie się silnie rozgrzewać, co spowoduje odrywanie się drobin gazu piankowego od ziaren materiału izolacyjnego. Następnie gaz będzie odprowadzany do urządzenia do skraplania (wymrażania) gazów (urządzenie do skraplania gazów zawartych w urządzeniach chłodniczych).

Cała objętość gazu z demontowanych urządzeń chłodniczych przejdzie do urządzenia do skraplania gazów poprzez proces wymrażania ciekłym azotem o temperaturze około minus 170 stopni Celsjusza. Proces ten będzie realizowany w urządzeniu do wykraplania gazowej frakcji czynników chłodniczych. Skroplony (poprzez wymrażanie) gaz będzie gromadzony w zbiornikach i po uzbieraniu ilości transportowej zostanie przekazany do uprawnionego podmiotu prowadzącego, w wyspecjalizowanej instalacji, proces unieszkodliwiania.

Po wydzieleniu pianki izolacyjnej w formie pelet i usunięciu czynnika chłodniczego nastąpi separacja rozdrobnionej obudowy, w wyniku której powstanie: złom stalowy, złom aluminium, złom miedzi, tworzywa sztuczne. Wyseparowany złom żelaza, stali, aluminium i miedzi może zostać, po spełnieniu warunków „utrąty statusu odpadu” – zgodnie z art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, skierowany do sprzedaży, jako pełnowartościowy materiał, stosowany w produkcji substancji lub przedmiotów metalowych w hucie, odlewni, zakładach prowadzących rafinację, przetapianie lub u innych producentów metali.

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

Wydajność linii wynosi 12 960 Mg/rok.

B. Linia technologiczna do demontażu telewizorów i monitorów

Na stanowisku demontażu telewizorów oraz monitorów prowadzony będzie ręczny demontaż poprzez rozdzielenie urządzenia na kineskop i pozostałą część. Wydzielony kineskop zostanie przetransportowany taśmociągiem na stanowisko demontażu kineskopów. Na tym stanowisku kineskop dzielony będzie na część ekranową i stożkową. Następnie za pomocą podciśnienia z części ekranowej ściągany będzie luminofor. Powietrze odsysające przechodzić będzie przez układ filtrów zabezpieczających przed zanieczyszczeniem atmosfery. W wyniku demontażu kineskopu powstaną dwa gatunki szkła oraz luminofor.

Reszta urządzenia wydzielona na stanowisku demontażu telewizorów oraz monitorów w tym: kable, obudowa, elementy żelazne i nieżelazne, dostarczana będzie na linię do demontażu tzw. „sprzętu zwykłego”.

Wydajność linii wynosi 5 400 Mg/rok.

C. Linia technologiczna do przetwarzania pozostałego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego

Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny podawany będzie na taśmociąg, który przetransportuje go do rozdrabniacza. W rozdrabniaczu nastąpi rozbitcie odpadu na kawałki. Odpad będzie zgniatany i rozdrabniany z taką siłą aby łatwiej było go rozdzielić na stole sortowniczym. Następnie przy wykorzystaniu magnesu nadtaśmowego dokonywany będzie rozdział na dwie frakcje: żelazną i nieżelazną. Frakcje te trafiają na dwa oddzielne taśmociągi. Elementy żelazne (frakcja żelazna) taśmociągiem trafią na stanowisko ręcznego sortowania elementów żelaznych, gdzie zostaną wydzielone podzespoły oraz elementy przeznaczone do ponownego użycia (odsprzedaży) zaś pozostałość stanowić będzie złom żelazny. Wydzielone podzespoły i elementy przeznaczone do ponownego użycia magazynowane będą w specjalnie wydzielonym pomieszczeniu hali produkcyjnej. Złom żelazny będzie odpowiednio magazynowany, w wydzielonym do tego celu miejscu, a następnie przekazywany do przedsiębiorcy prowadzącego działalność w zakresie recyklingu, bądź innego niż recykling procesu odzysku.

Wyreparowany złom żelazny może zostać, po spełnieniu warunków „utruty statusu odpadu” – zgodnie z art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, skierowany do sprzedaży, jako pełnowartościowy materiał, stosowany w produkcji substancji lub przedmiotów metalowych w hucie, odlewni, zakładach prowadzących rafinację, przetapianie lub u innych producentów metali.

Oddzielone elementy nieżelazne trafią taśmociągiem sortowniczym przeznaczonym dla elementów nieżelaznych do sortowni ręcznej, gdzie będą osobno wybierane elementy niebezpieczne (baterie, płytki obwodów drukowanych, okablowanie, wyświetlacze, itp), tworzywa sztuczne, miedź, aluminium oraz oddzielnie wybierane będą elementy przeznaczone do ponownego użycia (odsprzedaży). Wydzielone elementy przeznaczone do ponownego użycia magazynowane będą w specjalnie wydzielonym pomieszczeniu hali produkcyjnej. Wydzielone elementy nie nadające się do ponownego użycia będą odpowiednio magazynowane, w wydzielonych do tego celu miejscach, a następnie przekazywane do przedsiębiorcy prowadzącego działalność w zakresie recyklingu bądź innego niż recykling procesu odzysku lub unieszkodliwiania. Wyseparowany złom aluminium i miedzi może zostać, po spełnieniu warunków „utruty statusu odpadu” – zgodnie z art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, skierowany do sprzedaży, jako pełnowartościowy materiał, stosowany w produkcji substancji lub przedmiotów metalowych w hucie, odlewni, zakładach prowadzących rafinację, przetapianie lub u innych producentów metali.

Pozostałość po ręcznym sortowaniu taśmociągiem będzie kierowana do wieży rozdrabniającej, gdzie nastąpi rozdrobnienie do wielkości 2-3 cm. Po rozdrobnieniu odpady rozdzielane będą w separatorze wykorzystującym prądy wirowe, w wyniku czego będą wysegregowane dwie frakcje – frakcja metali nieżelaznych i frakcja zawierająca tworzywa sztuczne. Wytworzone odpady będą odpowiednio magazynowane, w wydzielonych do tego celu miejscach, a następnie przekazywane do przedsiębiorcy prowadzącego działalność w zakresie recyklingu, bądź innego niż recykling procesu odzysku lub unieszkodliwiania. Wyseparowany złom aluminium i miedzi może zostać, po spełnieniu warunków „utruty statusu odpadu” – zgodnie z art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, skierowany do sprzedaży, jako pełnowartościowy materiał stosowany w produkcji substancji lub przedmiotów metalowych w hucie, odlewni, zakładach prowadzących rafinację, przetapianie lub u innych producentów metali.

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

Wydajność linii wynosi 28 800 Mg/rok.

D. Linia technologiczna do demontażu świetlówek

Linia do przetwarzania świetlówek składa się z czterech głównych części takich jak: podwójny separator, którego pierwsza część będzie kruszyć świetlówki wkładane do maszyny, a druga dokona ostatecznego rozdzielania składników i wytworzy stłuczkę szklaną o wysokim stopniu oczyszczenia, aluminium i pozostałe frakcje takie jak metale żelazne, metale nieżelazne i tworzywa sztuczne; filtr odpylający, który będzie wyłapywać pyły i rozpylony luminofor, w tym cząsteczki rtęci. Ponadto zapewni pracę podciśnieniową całego układu, dzięki czemu pyły i pary rtęci nie wydostaną się na zewnątrz urządzenia filtracyjnego; filtra z węglem aktywnym wychwytyjącego cząstki pyłów i par rtęci ze skutecznością 100%, działającego na zasadzie adsorpcji oraz szafy elektrycznej sterującej całym procesem. Wyseparowany złom żelaza, stali i aluminium może zostać, po spełnieniu warunków „utruty statusu odpadu” – zgodnie z art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, skierowany do sprzedaży, jako pełnowartościowy materiał stosowany w produkcji substancji lub przedmiotów metalowych w hucie, odlewni, zakładach prowadzących rafinację, przetapianie lub u innych producentów metali. Wydajność linii wynosi 576 Mg/rok.

E. Linia technologiczna do demontażu kabli

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

Kable wrzucane będą do wstępnego zasobnika. W następnej kolejności będą one zgniatane przez walce, a następnie cięte nożami na krótkie odcinki o wielkościach rzędu od 2 do 4 mm. Następnie ściągana będzie izolacja przez urządzenie do zdzierania izolacji z kabli. W kolejnym etapie mieszanina pociętych i odizolowanych kabli będzie podlegać procesowi separacji grawitacyjnej – rozdział mieszaniny wskutek zróżnicowanego ciężaru właściwego składników mieszaniny poprzez wprowadzenie ich w ruch – drgania. W wyniku takiej separacji powstanie czysty metal i tworzywa sztuczne, stanowiące osłonę kabli elektrycznych. Wyseparowany złom aluminium lub miedzi może zostać, po spełnieniu warunków „utruty statusu odpadu” – zgodnie z art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, skierowany do sprzedaży, jako pełnowartościowy materiał stosowany w produkcji substancji lub przedmiotów metalowych w hucie, odlewni, zakładach prowadzących rafinację, przetapianie lub u innych producentów metali. Wydajność linii wynosi 1 440 Mg/rok.

F. Mobilna linia technologiczna do odzysku baterii i akumulatorów przenośnych

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

Mobilna linia do odzysku baterii oraz akumulatorów jest przystosowana do zmiany jej lokalizacji. W zależności od potrzeb linia będzie działała na terenie hali demontażu w miejscach wolnych, gdzie w danym momencie nie będzie się prowadzony inny proces.

Wydajność linii wynosi 1 440 Mg/rok.”

3) Dodaje się punkt IV.6. decyzji:

„IV.6 Utrata statusu odpadów.

Zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 z późniejszymi zmianami), określone rodzaje odpadów, po spełnieniu warunków określonych w art. 14 i art. 15 tej ustawy mogą utracić status odpadu.

BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, w wyniku przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na liniach technologicznych do przetwarzania urządzeń chłodniczych, przetwarzania pozostałego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego, demontażu świetlówek, demontażu kabli wytwarza złom żelaza i stali, złom aluminium oraz złom miedzi w postaci odpadów o kodach 19 12 02 - metale żelazne w ilości 15 000 Mg/rok oraz 19 12 03 - metale nieżelazne w ilości 4 000 Mg/rok.

Na linii do przetwarzania urządzeń chłodniczych po wydzieleniu pianki izolacyjnej w formie pelet i usunięciu czynnika chłodniczego następuje separacja rozdrobnionej obudowy, w wyniku której powstaje: złom żelaza i stali, aluminium oraz miedzi.

Na linii do przetwarzania pozostałego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny podawany jest na taśmociąg, który transportuje go do rozdrabniacza. W rozdrabniaczu następuje rozbicie odpadu na kawałki. Następnie przy wykorzystaniu magnesu nadtaśmowego dokonywany jest rozdział na dwie frakcje: żelazną i nieżelazną. Frakcje te trafiają na dwa oddzielne taśmociągi. Elementy żelazne (frakcja żelazna) taśmociągiem trafiają na stanowisko ręcznego sortowania elementów żelaznych, gdzie zostają wydzielone podzespoły oraz elementy przeznaczone do ponownego użycia (odsprzedaży), zaś pozostałość stanowi złom żelazny. Oddzielone elementy nieżelazne trafiają taśmociągiem sortowniczym przeznaczonym dla elementów nieżelaznych do sortowni ręcznej gdzie są osobno wybierane: elementy niebezpieczne, tworzywa sztuczne, miedź, aluminium oraz oddzielnie wybierane są elementy przeznaczone do ponownego użycia (odsprzedaży).

Pozostałość po ręcznym sortowaniu taśmociągiem jest kierowana do wieży rozdrabniającej, gdzie następuje rozdrobnienie do wielkości 2-3 cm. Po rozdrobnieniu odpady rozdzielane są w separatorze wykorzystującym prądy wirowe, w wyniku czego wydzielane są dwie frakcje, w tym frakcja metali nieżelaznych.

Na linii do przetwarzania świetlówek następuje kruszenie świetlówek i wydzielenie, za pomocą separatora, poszczególnych składników w tym złomu żelaza i stali, złomu aluminium oraz miedzi.

Na linii do demontażu kabli, w pierwszej fazie powstaje granulata kabli, a następnie w wyniku separacji metali i izolacji kabli powstaje czysty metal (aluminium lub miedź) i tworzywa sztuczne.

Zgodnie z art. 14 ustawy o odpadach, wydzielony złom metali żelaznych o kodzie 19 12 02 oraz złom metali nieżelaznych o kodzie 19 12 03 utraci status odpadu i zostanie skierowany

do sprzedaży. Przedmiotowy złom metali będzie przekazywany do odlewni, hut, zakładów przetwórczych jako pełnowartościowy materiał służący produkcji tych metali i/lub jego stopów, jeżeli po procesach odzysku R 4 i R12 spełni następujące warunki:

A. „Przedmiot lub substancja są powszechnie stosowane do konkretnych celów”.

Żelazo, stal, aluminium, miedź i ich stopy są powszechnie stosowane jako przedmioty lub ich elementy i są metalami powszechnego użytku.

Produkowane są w hutach, odlewniach i zakładach przeróbczych jako różne rodzaje blach, drutów, odlewów, bloków do dalszej plastycznej przeróbki i inne, z których produkowane są konstrukcje, elementy urządzeń, narzędzia, samochody, przedmioty codziennego użytku, w tym sprzęt elektryczny i elektroniczny. Mają szerokie zastosowanie zarówno w przemyśle energetycznym, metalurgicznym, wydobywczym, elektromaszynowym, motoryzacyjnym jak i budowlanym czy też chemicznym.

Żelazo i stal są często stosowane do produkcji przedmiotów i urządzeń powszechnego użytku oraz w przemyśle różnego rodzaju konstrukcji, maszyn, narzędzi, pojazdów jezdnych.

Aluminium znajduje zastosowanie w przedmiotach powszechnego użytku (aluminium i/lub jego stopy), w przemyśle m.in. energetycznym do produkcji kabli do przesyłu energii elektrycznej, konstrukcji budowlanych, elementów maszyn i urządzeń.

Miedź wykorzystywana jest do produkcji m.in. kabli elektrycznych, pokryć dachów, elementów wodociągowych, sieci ciepłej wewnątrz budynków. Duże zastosowanie powszechne mają stopy miedzi, takie jak brąz lub mosiądz, do produkcji elementów powszechnego użytku, elementów urządzeń i maszyn.

Przedmiotowy złom żelaza i stali, złom aluminium oraz złom miedzi będzie przekazywany innym podmiotom jako pełnowartościowy materiał do produkcji substancji lub przedmiotów. Będzie kwalifikowany zgodnie ze specyfikacjami klienta, specyfikacjami branżowymi lub normą celem bezpośredniego wykorzystania w produkcji substancji lub przedmiotów metalowych w hucie, odlewni, zakładach prowadzących rafinację, przetapianie lub u innych producentów metali.

B. Istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie.

Wykorzystywanie złomu żelaza i stali, złomu aluminium i złomu miedzi jest powszechne i pożądane, m.in. z punktu widzenia ochrony środowiska – ochrona zasobów naturalnych, a także wyczerpujących się światowych zasobów rud tych metali – szczególnie w przypadku metali nieżelaznych.

Złom tych metali znajduje zastosowanie przede wszystkim w odlewnictwie do produkcji ich stopów, które dalej są przekazywane do produkcji w innych gałęziach przemysłu. Złom aluminium lub miedzi poddawany jest też procesom rafinacji, gdzie finalnym produktem jest czysty metal.

W związku z powyższym rynek i popyt na złom żelaza i stali, złom aluminium oraz miedzi jest pewny i stale rozwijający się. Aktualnie działa wiele firm zajmujących się przetwarzaniem złomu - huty, odlewnie, zakłady przetwórcze.

Firma BIOSYSTEM. S.A. będzie przekazywać stosownym odbiorcom złom żelaza i stali oraz złom aluminium jako pełnowartościowy materiał wykorzystywany w procesie produkcji odpowiednio: żelaza i jego stopów, w tym stali, a także wlewków, blach, drutów, kształtek itp. Ponadto, na terenie kraju, działa giełda aluminium i miedzi. Firma BIOSYSTEM S.A. będzie zgłaszała na niej swoje uczestnictwo i na zasadzie wyboru (lepsza cena), złom ten będzie przekazywany wybranemu odbiorcy jako pełnowartościowy materiał do produkcji przedmiotów metalowych.

C. „Przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach i normach mających zastosowanie do produktu.

Złom przedmiotowych metali będzie przekazywany odlewniom, hutom, zakładom przetwórczym, które będą wytwarzać termicznie odpowiednie ich stopy i/lub czysty metal, w postaci wlewków, kształtek, blach, drutu itp. dla których określone są wymagania techniczne w tym normy branżowe.

Podstawowym wymogiem dla pełnowartościowego złomu żelaza i stali, złomu aluminium oraz miedzi stawianym przez ich odbiorców – odlewnie, huty, zakłady przetwórcze jest zawartość materiałów obcych:

- dla żelaza i stali całkowita ilość materiałów obcych wynosi do 2% masy i obejmuje materiały obce takie jak:
 - metale nieżelazne (poza pierwiastkami stopowymi w każdym podłożu na bazie żelaza) oraz materiały niemetalowe, takie jak ziemia, pył, materiały izolacyjne i szkło,
 - palne materiały niemetalowe, takie jak guma, tworzywa sztuczne, tkanina, drewno i inne substancje chemiczne lub organiczne,
 - większe fragmenty (wielkości cegły), które nie przewodzą elektryczności, takie jak opony, rury wypełnione cementem, drewno lub beton,
 - pozostałości po przetapianiu aluminium i stopów aluminium, nagrzewaniu, oczyszczaniu powierzchni (w tym oczyszczaniu płomieniowym), szlifowaniu, wyrzynaniu, spawaniu i cięciu stali przy pomocy palnika uniwersalnego, takie jak żużel, zgorzelina walcownicza, pył z odpylania, pył szlifierski, szlam.

Ponadto dla złomu żelaza i stali stawiane są następujące dodatkowe wymogi:

- złom nie może zawierać nadmiernej ilości tlenku żelaza w żadnej formie, z wyjątkiem typowych ilości wynikających z magazynowania przygotowanego złomu na zewnątrz w normalnych warunkach atmosferycznych,
 - złom powinien być wolny od widocznego oleju, emulsji oleistych, smarów lub smarów stałych, z wyjątkiem bardzo niewielkich ilości, które nie spowodują jakiegokolwiek skapywania,
 - nie występuje konieczność podjęcia natychmiastowych działań zgodnie z krajowymi i międzynarodowymi przepisami dotyczącymi monitorowania oraz procedur reagowania w odniesieniu do promieniotwórczego złomu,
 - złom nie powinien wykazywać właściwości niebezpiecznych,
 - złom nie zawiera żadnych pojemników pod ciśnieniem, zamkniętych lub niewystarczająco otwartych, które mogą spowodować wybuch w piecu metalurgicznym.
- dla aluminium całkowita ilość materiałów obcych wynosi do 5% masy lub uzysk metalu wynosi 90% lub więcej i obejmuje:
 - metale inne niż aluminium i stopy aluminium,
 - materiały niemetalowe, takie jak ziemia, pył, materiały izolacyjne i szkło,
 - palne materiały niemetalowe, takie jak guma, tworzywa sztuczne, tkanina, drewno i inne substancje chemiczne lub organiczne,
 - większe fragmenty (wielkości cegły), które nie przewodzą elektryczności, takie jak opony, rury wypełnione cementem, drewno lub beton,

- pozostałości po przetapianiu aluminium i stopów aluminium, nagrzewaniu, oczyszczaniu powierzchni (w tym oczyszczaniu płomieniowym), szlifowaniu, wyrzynaniu, spawaniu i cięciu stali przy pomocy palnika uniwersalnego, takie jak żużel, zgary, szumowiny, pył z odpylania, pył szlifierski, szlam.

Ponadto dla złomu aluminium stawiane są następujące dodatkowe wymagania:

- złom powinien być wolny od widocznego oleju, emulsji oleistych, smarów lub smarów stałych, z wyjątkiem bardzo niewielkich ilości, które nie spowodują jakiegokolwiek skapywania,
 - nie występuje konieczność podjęcia natychmiastowych działań zgodnie z krajowymi i międzynarodowymi przepisami dotyczącymi monitorowania oraz procedur reagowania w odniesieniu do promieniotwórczego złomu,
 - złom nie powinien wykazywać właściwości niebezpiecznych,
 - złom nie zawiera żadnych pojemników pod ciśnieniem, zamkniętych lub niewystarczająco otwartych, które mogą spowodować wybuch w piecu metalurgicznym.
- dla miedzi całkowita ilość materiałów obcych wynosi do 2% masy i obejmuje:
 - metale inne niż miedź i stopy miedzi,
 - materiały niemetaliczne, takie jak ziemia, pył, materiały izolacyjne i szkło,
 - palne materiały niemetalowe, takie jak guma, tworzywa sztuczne, tkanina, drewno i inne substancje chemiczne lub organiczne,
 - żużel, zgary, szumowiny, pył z odpylania, pył szlifierski, szlam.

Ponadto dla złomu miedzi stawiane są następujące dodatkowe wymagania:

- nie zawiera nadmiernej ilości tlenu metalu w żadnej formie, z wyjątkiem typowych ilości wynikających ze składowania przygotowanego złomu na zewnątrz w normalnych warunkach atmosferycznych,
- złom powinien być wolny od widocznego oleju, emulsji oleistych, smarów lub smarów stałych, z wyjątkiem bardzo niewielkich ilości, które nie spowodują jakiegokolwiek skapywania,
- nie występuje konieczność podjęcia natychmiastowych działań zgodnie z krajowymi i międzynarodowymi przepisami dotyczącymi monitorowania oraz procedur reagowania w odniesieniu do promieniotwórczego złomu,
- złom nie powinien wykazywać właściwości niebezpiecznych,
- złom nie zawiera żadnych pojemników pod ciśnieniem, zamkniętych lub niewystarczająco otwartych, które mogą spowodować wybuch w piecu metalurgicznym.

D. Zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska.

Zastosowanie złomu żelaza i stali, złomu aluminium oraz miedzi wydzielonych w procesie demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub dla środowiska. Na żadnym etapie odzysku złomu prowadzonym przez BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków nie są stosowane substancje niebezpieczne. Natomiast demontaż zużytego sprzętu (w zależności od rodzaju sprzętu) może skutkować wytwarzaniem elementów niebezpiecznych, które jako odpady przekazywane są uprawnionym odbiorcom.

Zastosowanie przedmiotów wyprodukowanych ze złomu żelaza i stali, złomu aluminium oraz miedzi jest powszechne, a ich jakość musi spełniać określone wymagania produktu. Producent, w zależności od zastosowania danego przedmiotu, musi otrzymać odpowiedni atest, w którym zawarte są określone warunki jego użytkowania związane ze zdrowiem i życiem ludzi oraz bezpieczeństwem dla środowiska.

E. Wymagania określone w Rozporządzeniu Rady (UE) nr 333/2011 z dnia 31 marca 2011 r. ustanawiającym kryteria określające, kiedy pewne rodzaje złomu przestają być odpadami na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE.

- Zgodnie z art. 3. złom żelaza i stali przestaje być odpadem w przypadku, gdy przy przemieszczaniu od producenta do innego posiadacza, spełnione są wszystkie następujące warunki:

Art. 3.a) odpady stosowane jako wsad w procesie odzysku są zgodne z kryteriami z załącznika I sekcja 2 w/w rozporządzenia:

W liniach technologicznych do demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego stosowane jako wsad będą odpady zawierające odzyskiwalne żelazo lub odzyskiwalną stal.

Ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, zawierających elementy niebezpieczne, w pierwszej kolejności będą usuwane składniki niebezpieczne, materiały lub części składowe, określone w załączniku nr 2 do ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, zatem złom żelaza i stali wydzielany ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego pozbawiony już będzie elementów lub substancji niebezpiecznych.

Do demontażu nie będą przyjmowane opiłki i wióry zawierające oleje lub emulsje oleiste a także beczki i pojemniki, które zawierają lub zawierały oleje lub farby.

Wykwalifikowany personel dokona kontroli przyjmowanych do demontażu odpadów, zgodnie z wymaganiami w/w rozporządzenia.

Art. 3.b) odpady stosowane jako wsad w procesie odzysku są obrabiane zgodnie z kryteriami określonymi w załączniku I sekcja 3 w/w rozporządzenia:

Ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, zawierających elementy niebezpieczne, w pierwszej kolejności będą usuwane składniki niebezpieczne, materiały lub części składowe, określone w załączniku nr 2 do ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym. W procesie przetwarzania kabli odpad będzie rozdrobniony i zostanie usunięta osłona organiczna (tworzywo sztuczne, guma). Zastosowana technologia przetwarzania jest zgodna z najlepszą dostępną techniką.

Złom żelaza i stali wydzielany będzie w wyniku demontażu (przetwarzania) ręcznego i mechanicznego. Wykonane zostaną wszystkie niezbędne etapy przetwarzania (sortowanie, separacja, rozdrabnianie, kruszenie) przygotowujące złom do bezpośredniego wykorzystania jako pełnowartościowy materiał w hutach, odlewniach, zakładach przetwórczych.

Art. 3.c) złom żelaza i stali otrzymany w wyniku procesu odzysku jest zgodny z kryteriami z załącznika I sekcja 1 w/w rozporządzenia:

Złom będzie klasyfikowany zgodnie ze specyfikacjami klienta, specyfikacjami branżowymi lub normą celem bezpośredniego wykorzystania w produkcji substancji lub przedmiotów metalowych w hucie lub odlewni.

Całkowita ilość materiałów obcych w złomie nie będzie przekraczała 2% masy. Uzyskany złom nie będzie zawierał: nadmiernej ilości tlenku żelaza, substancji ropopochodnych (olej, emulsje oleiste, smary płynne i stałe) oraz substancji promieniotwórczych oraz żadnych pojemników, które mogłyby spowodować wybuch w piecu metalurgicznym.

Ponadto złom nie będzie wykazywał żadnych właściwości niebezpiecznych wymienionych

w załączniku III do dyrektywy 2008/98/WE. Złom będzie zgodny z dopuszczalnymi wartościami stężenia określonymi w decyzji Komisji 2000/532/WE i nie będzie przekraczać dopuszczalnych wartości stężenia określonych w załączniku IV do rozporządzenia (WE) nr 850/2004.

Jakość uzyskanego materiału będzie kontrolowana przez wykwalifikowany personel, zgodnie z wymaganiami ww. rozporządzenia.

Art. 3.d) Wnioskodawca spełnił wymogi określone w art. 5 i art. 6:

- Art. 5. Oświadczenie o zgodności.

Dla każdej przesyłki wyseparowanego złomu żelaza i stali, który po procesie odzysku prowadzonym przez BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków utracił status odpadu, będzie wystawiane oświadczenie o zgodności (zgodnie ze wzorem określonym w załączniku III rozporządzenia). Oświadczenie będzie przekazywane odbiorcy złomu. Kopia oświadczenia o zgodności będzie przechowywana co najmniej rok po jego wydaniu i na żądanie udostępniana właściwym organom.

- Art. 6. Zarządzanie jakością.

Wprowadzony będzie system zarządzania jakością umożliwiający wykazanie zgodności z kryteriami jakie musi spełniać złom żelaza i stali aby utracić status odpadu, określonymi w rozporządzeniu. System ten będzie zgodny z wymaganiami art. 6 rozporządzenia.

- Zgodnie z art. 3. złom aluminium przestaje być odpadem w przypadku gdy przy przemieszczaniu od producenta do innego posiadacza, spełnione są wszystkie następujące warunki:

Art. 3.a) odpady stosowane jako wsad w procesie odzysku są zgodne z kryteriami z załącznika II sekcja 2 w/w rozporządzenia:

W liniach technologicznych do demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego stosowane jako wsad będą odpady zawierające odzyskiwalne aluminium lub odzyskiwalne stopy aluminium.

Ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, zawierających elementy niebezpieczne, w pierwszej kolejności będą usuwane składniki niebezpieczne, materiały lub części składowe, określone w załączniku nr 2 do ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, zatem złom aluminium wydzielany ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego pozbawiony już będzie elementów lub substancji niebezpiecznych.

W procesie przetwarzania kabli odpad będzie rozdrobniony i zostanie usunięta osłona organiczna (tworzywo sztuczne, guma). Zastosowana technologia przetwarzania jest zgodna z najlepszą dostępną techniką.

Do demontażu nie będą przyjmowane opiłki i wióry zawierające oleje lub emulsje oleiste, a także beczki i pojemniki, które zawierają lub zawierały oleje lub farby.

Wykwalifikowany personel dokona kontroli przyjmowanych do demontażu odpadów, zgodnie z wymaganiami w/w rozporządzenia.

Art. 3.b) odpady stosowane jako wsad w procesie odzysku są obrabiane zgodnie z kryteriami określonymi w załączniku II sekcja 3 w/w rozporządzenia:

Ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, zawierających elementy niebezpieczne, w pierwszej kolejności będą usuwane składniki niebezpieczne, materiały lub części składowe, określone w załączniku nr 2 do ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym. W procesie przetwarzania kabli odpad będzie rozdrobniony i zostanie

usunięta osłona organiczna (tworzywo sztuczne, guma). Zastosowana technologia przetwarzania jest zgodna z najlepszą dostępną techniką.

Złom aluminium wydzielany będzie w wyniku demontażu (przetwarzania) ręcznego i mechanicznego. Wykonane zostaną wszystkie niezbędne etapy przetwarzania (sortowanie, separacja, rozdrabnianie, kruszenie) przygotowujące złom do bezpośredniego wykorzystania jako pełnowartościowy materiał w zakładach przetwórczych prowadzących rafinację lub przetapianie.

Art. 3.c) złom aluminium otrzymany w wyniku procesu odzysku jest zgodny z kryteriami z załącznika II sekcja 1 w/w rozporządzenia:

Złom będzie klasyfikowany zgodnie ze specyfikacjami klienta, specyfikacjami branżowymi lub normą celem bezpośredniego wykorzystania w produkcji substancji lub przedmiotów metalowych poprzez rafinację lub przetapianie.

Całkowita ilość materiałów obcych w złomie nie będzie przekraczała 2% masy lub uzysk metalu wyniesie 90% lub więcej. Uzyskany złom nie będzie zawierał: substancji ropopochodnych (olej, emulsje oleiste, smary płynne i stałe) oraz substancji promieniotwórczych oraz żadnych pojemników, które mogłyby spowodować wybuch w piecu metalurgicznym.

Ponadto złom nie będzie wykazywał żadnych właściwości niebezpiecznych wymienionych w załączniku III do dyrektywy 2008/98/WE. Złom będzie zgodny z dopuszczalnymi wartościami stężenia określonymi w decyzji Komisji 2000/532/WE i nie będzie przekraczać dopuszczalnych wartości stężenia określonych w załączniku IV do rozporządzenia (WE) nr 850/2004.

Jakość uzyskanego materiału będzie kontrolowana przez wykwalifikowany personel, zgodnie z wymaganiami ww. rozporządzenia.

Art. 3.d) Wnioskodawca spełnił wymogi określone w art. 5 i art. 6:

- Art. 5. Oświadczenie o zgodności.

Dla każdej przesyłki wyseparowanego złomu aluminium, który po procesie odzysku prowadzonym przez BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków utracił status odpadu, będzie wystawiane oświadczenie o zgodności (zgodnie ze wzorem określonym w załączniku III rozporządzenia). Oświadczenie będzie przekazywane odbiorcy złomu. Kopia oświadczenia o zgodności będzie przechowywana co najmniej rok po jego wydaniu i na żądanie udostępniana właściwym organom.

- Art. 6. Zarządzanie jakością.

Wprowadzony będzie system zarządzania jakością umożliwiający wykazanie zgodności z kryteriami jakie musi spełniać złom aluminium aby utracić status odpadu, określonymi w rozporządzeniu. System ten będzie zgodny z wymaganiami art. 6 rozporządzenia.

F. Wymagania określone w Rozporządzeniu Komisji (UE) nr 715/2013 z dnia 25 lipca 2013 r. ustanawiające kryteria określające, kiedy złom miedzi przestaje być odpadem na podstawie dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE.

Art.3 pkt.1 złom miedzi otrzymany w wyniku procesu odzysku jest zgodny z kryteriami określonymi w załączniku I sekcja 1:

Złom będzie klasyfikowany zgodnie ze specyfikacjami klienta, specyfikacjami branżowymi lub odpowiednią normą celem bezpośredniego wykorzystania w produkcji substancji lub

przedmiotów metalowych przez huty, zakłady prowadzące rafinację lub przetapianie oraz przez innych producentów metali.

Całkowita ilość materiałów obcych w złomie będzie wynosić do 2% masy.

Wytworzony złom nie będzie zawierał: nadmiernej ilości tlenków metalu, substancji ropopochodnych (olej, emulsje oleiste, smary płynne i stałe), substancji promieniotwórczych, polichlorku winylu w postaci osłon, farb lub pozostałości tworzyw sztucznych oraz żadnych pojemników, które mogłyby spowodować wybuch w piecu metalurgicznym.

Ponadto złom nie będzie wykazywał żadnych właściwości niebezpiecznych wymienionych w załączniku III do dyrektywy 2008/98/WE. Złom będzie zgodny z dopuszczalnymi wartościami stężenia określonymi w decyzji Komisji 2000/532/WE i nie będzie przekraczać dopuszczalnych wartości stężenia określonych w załączniku IV do rozporządzenia (WE) nr 850/2004.

Jakość uzyskanego materiału będzie kontrolowana przez wykwalifikowany personel, zgodnie z wymaganiami ww. rozporządzenia.

Art.3 pkt. 2 odpady stosowane jako wsad w procesie odzysku są zgodne z kryteriami określonymi w załączniku I sekcja 2:

W liniach technologicznych do demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego stosowane jako wsad będą odpady zawierające odzyskiwalną miedź lub odzyskiwalne stopy miedzi.

Ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, zawierających elementy niebezpieczne, w pierwszej kolejności będą usuwane składniki niebezpieczne, materiały lub części składowe, określone w załączniku nr 2 do ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, zatem złom miedzi wydzielany ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego pozbawiony już będzie elementów lub substancji niebezpiecznych.

Do demontażu nie będą przyjmowane opiłki i wióry zawierające oleje lub emulsje oleiste, a także beczki i pojemniki, które zawierają lub zawierały oleje lub farby.

Wykwalifikowany personel dokona kontroli przyjmowanych do demontażu odpadów, zgodnie z wymaganiami w/w rozporządzenia.

Art. 3 pkt. 3 odpady stosowane jako wsad w procesie odzysku poddawane są obróbce zgodnie z kryteriami określonymi w załączniku I sekcja 3:

Ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, zawierających elementy niebezpieczne, w pierwszej kolejności będą usuwane składniki niebezpieczne, materiały lub części składowe, określone w załączniku nr 2 do ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym. W procesie przetwarzania kabli odpad będzie rozdrobniony i zostanie usunięta osłona organiczna (tworzywo sztuczne, guma). Zastosowana technologia przetwarzania jest zgodna z najlepszą dostępną techniką.

Złom miedzi wydzielany będzie w wyniku demontażu (przetwarzania) ręcznego i mechanicznego. Wykonane zostaną wszystkie niezbędne etapy przetwarzania (sortowanie, separacja, rozdrabnianie, kruszenie) przygotowujące złom do bezpośredniego wykorzystania jako pełnowartościowy materiał w hutach, zakładach prowadzących rafinację lub przetapianie oraz u innych producentów metali.

Art. 3 pkt. 4 producent spełnił wymogi określone w art. 4 i 5.

- Art. 5. Oświadczenie o zgodności.

Dla każdej przesyłki wyseparowanego złomu miedzi, który po procesie odzysku prowadzonym przez BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków utracił status odpadu, będzie wystawiane oświadczenie o zgodności (zgodnie ze wzorem określonym w załączniku III rozporządzenia). Oświadczenie będzie przekazywane odbiorcy złomu. Kopia oświadczenia

o zgodności będzie przechowywana co najmniej rok po jego wydaniu i na żądanie udostępniana właściwym organom.

- Art. 6. Zarządzanie jakością.

Wprowadzony będzie system zarządzania jakością umożliwiający wykazanie zgodności z kryteriami jakie musi spełniać złom miedzi aby utracić status odpadu, określonymi w rozporządzeniu. System ten będzie zgodny z wymaganiami art. 6 rozporządzenia.

G. Magazynowanie.

Wyseparowany złom żelaza, stali, aluminium i miedzi, który utraci status odpadu magazynowany będzie odrębnie od odpadów oznaczonych kodami 19 12 02 i 19 12 03, w pojemnikach lub kontenerach, w pomieszczeniu magazynowym do przechowywania części do odsprzedaży na terenie hali produkcyjnej.

Wyseparowany złom kwalifikowany jako odpad 19 12 02 i 19 12 03 będzie magazynowany w pojemnikach na placu magazynowym.

H. Nie spełnienie wymagań.

W przypadku, gdy wyseparowany złom żelaza i stali, złom aluminium oraz miedzi nie będzie spełniał wymagań utraty statusu odpadu, zawartych w pkt. A-F, będzie odpadem kwalifikowanym pod kodem 19 12 02 lub 19 12 03 oraz przekazywany jako odpad uprawnionym odbiorcom odpadów.”

4) W pozostałej części decyzja pozostaje bez zmian.

Uzasadnienie

Firma BIOSYSTEM S.A. z siedzibą przy ul. Wodnej 4, 30-556 Kraków działająca przez pełnomocnika Pana Konrada Pawła Turzańskiego (Małopolskie Biuro Konsultingowo - Marketingowe – ochrona środowiska s.c., ul. Widokowa 3 Zelków, 32-082 Bolechowice) przedłożyła do Marszałka Województwa Małopolskiego wniosek w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 31 sierpnia 2012 r., znak: SR-II.7222.1.1.2012 udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę odpadów niebezpiecznych, znajdującej się na terenie Zakładu Przetwarzania Zużytego Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego przy ul. Fabrycznej w Bołęcinie, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 4 sierpnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.9.2014 oraz z dnia 3 grudnia 2014 r., znak: SR-II.7222.2.28.2014. Wniosek został uzupełniony przy pismach z dnia 18 maja 2015 r. i 6 lipca 2015 r.

Dane o przedmiotowym wniosku zostały zamieszczone w publicznie dostępnym wykazie o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 280/2015.

Przedmiotowa instalacja przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, zgodnie z punktem 5.1. 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), należy do grupy instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę. Stąd niniejsza

instalacja posiada wymagane pozwolenie zintegrowane, wydane w trybie przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska.

Instalacja przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na podstawie §2 ust.1, pkt 41) *rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 8 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397) kwalifikowana jest, jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. W związku z tym, zgodnie z art. 378, ust. 2a, pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity - Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.) organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest Marszałek Województwa Małopolskiego.

Przedmiotem zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego jest:

- wskazanie składu chemicznego i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania zgodnie z art. 184 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska,
- aktualizacja pkt. III dotyczącego określenia warunków wytwarzania odpadów, w tym rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów, źródeł wytwarzania odpadów, sposobów dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami oraz miejsc i sposobów magazynowania wytwarzanych odpadów,
- aktualizacja pkt. IV.4 dotyczącego szczegółowego opisu metody odzysku odpadów, w tym wskazania procesu odzysku,
- wprowadzenie zapisów dotyczących utraty statusu odpadu dla metali żelaznych (kod 19 12 02) i metali nieżelaznych (kod 19 12 03) pochodzących z demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na liniach technologicznych do: przetwarzania urządzeń chłodniczych, przetwarzania pozostałego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego, demontażu świetlówek, demontażu kabli, poprzez dodanie punktu IV.6.

Powyższa zmiana nie stanowi istotnej zmiany, określonej w art. 3, pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późniejszymi zmianami, w związku z czym nie wymaga uiszczenia opłaty rejestracyjnej za zmianę pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska jak również zgodnie z art. 218 Pos nie wymagała udziału społeczeństwa, w postępowaniu dotyczącym zmiany ww. decyzji.

W wyniku przeprowadzonego postępowania, postanowiono przychylić się do złożonego wniosku w wyżej wymienionym zakresie i dokonano zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę odpadów niebezpiecznych, znajdującej się na terenie zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przy ul. Fabrycznej w Bołęcinie.

Gospodarka odpadami, będzie prowadzona zgodnie z przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach, ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, ustawy o bateriach i akumulatorach, a także wymaganiami wynikającymi z przepisów odrębnych, przy zachowaniu warunków określonych w niniejszym pozwoleniu. Odpady wytwarzane będą przez BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków na terenie Zakładu Przetwarzania Zużytego Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego przy ul. Fabrycznej w Bołęcinie – Zakład nr 1, w wyniku eksploatacji instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę odpadów niebezpiecznych oraz utrzymania jej w sprawności.

Wytwarzane odpady, wyszczególnione w punktach III.1. i III.2. sentencji niniejszej decyzji, będą przekazywane innym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie poszczególnymi rodzajami odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Wytwarzane odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku lub do recyklingu, a w przypadku braku możliwości ich odzysku czy recyklingu do unieszkodliwiania. Odpady w postaci zużytych baterii i zużytych akumulatorów będą przekazywane zbierającemu zużyte baterie lub zużyte akumulatory lub prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub zużytych akumulatorów. Transport przekazywanych odpadów do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwiania, będzie realizowany przez podmioty odbierające poszczególne rodzaje odpadów lub we własnym zakresie, w sposób niepowodujący zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

Eksploatowana instalacja składa się z 6 linii technologicznych, w których prowadzony jest odzysk poprzez ręczny i mechaniczny demontaż odpadów oraz sortowanie odpadów (w przypadku baterii przenośnych i akumulatorów przenośnych), zgodnie z warunkami określonymi w punkcie IV. decyzji.

W wyniku demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na liniach technologicznych do: przetwarzania urządzeń chłodniczych, przetwarzania pozostałego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - linia do tzw. sprzętu zwykłego, demontażu świetlówek, demontażu kabli wytwarzany będzie złom żelaza, stali, aluminium i miedzi w postaci odpadów o kodach 19 12 02 - metale żelazne w ilości 15000 Mg/rok oraz 19 12 03 - metale nieżelazne w ilości 4000 Mg/rok.

Zgodnie z art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach przedmiotowy złom żelaza i stali, złom aluminium oraz miedzi, po spełnieniu warunków „utruty statusu odpadu”, może zostać skierowany do sprzedaży jako pełnowartościowy materiał do produkcji substancji lub przedmiotów metalowych. Będzie kwalifikowany zgodnie ze specyfikacjami klienta, specyfikacjami branżowymi lub normą celem bezpośredniego wykorzystania w produkcji substancji lub przedmiotów metalowych w hucie, odlewni, zakładach prowadzących rafinację, przetapianie lub u innych producentów metali. Warunki utraty statusu odpadu zawarto w punkcie IV.6 decyzji. Proces demontażu, w wyniku którego powstanie złom metali żelaznych i nieżelaznych, które mogą utracić status odpadów określono zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach, jako proces odzysku oznaczony symbolem R-4 - Recykling lub odzysk metali i związków metali i R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11.

Przedstawione we wniosku rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r., poz. 1923).

Z przedłożonych przez Wnioskodawcę dokumentów, wynika, iż środowisko zabezpieczone jest przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem odpadów wytwarzanych przez BIOSYSTEM S.A., ul. Wodna 4, 30-556 Kraków, a ponadto, że firma posiada możliwości techniczne i organizacyjne do prowadzenia przetwarzania odpadów w procesie odzysku oraz że środowisko zabezpieczone jest przed oddziaływaniem przedmiotowej działalności.

Zgodnie z art. 10 §1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

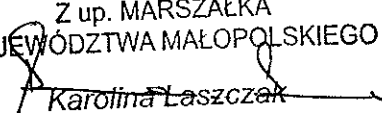
Mając powyższe na uwadze, Marszałek Województwa Małopolskiego orzeka jak w sentencji.



Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Małopolskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Stosownie do części III poz. 46 podpunkt 2) załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz.U.2015, poz.783 z późn. zm.) decyzja podlega opłacie skarbowej w wysokości 253 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy zł i 00/100), którą uiszczono bezgotówkowo, dnia 26 listopada 2014 r. na rachunek Urzędu Miasta Krakowa: Bank Pekao S.A. 04 1240 2092 9462 3005 0000 0000.

Stosownie do części IV załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. 2015, poz.783 z późn. zm.), dokument stwierdzający udzielenie pełnomocnictwa podlega opłacie skarbowej w wysokości 17 zł (słownie: siedemnaście złotych), którą uiszczono bezgotówkowo, dnia 26 listopada 2014 r. na rachunek Urzędu Miasta Krakowa: Bank Pekao S.A. 04 1240 2092 9462 3005 0000 0000.

Z up. MARSZAŁKA
WOJEWÓDZTWA MAŁOPOLSKIEGO

Karolina Laszczak
Dyrektor
Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. BIOSYSTEM S.A. ul. Wodna 4, 30-556 Kraków
- przez pełnomocnika Pana Konrada Pawła Turzańskiego
Małopolskie Biuro Konsultingowo - Marketingowe – ochrona środowiska s.c
ul. Widokowa 3, 32 – 082 Zelków,
2. SR-II. – aa.

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska,
- kopia elektroniczna: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
2. Małopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Plac Szczepański 5, 31-011 Kraków