



MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.22.9.2024.MD

Rzeszów, 2024-08-06

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 i art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024r. poz. 572 t.j.),
- art. 192 i art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024r., poz. 54 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 41 i § 2 ust. 1 pkt. 45a. rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r. poz. 1839),
- ust. 5 pkt 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 2014r. poz. 1169),

po rozpatrzeniu wniosku RADO Sp. z o.o., Ławnica 240, 39-331 Chorzelów (REGON: 180192882, NIP: 8172037826) z dnia 14.06.2024r. (data wpływu: 14.06.2024r.) w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 17.05.2019r., znak: OS-I.7222.55.1.2018.MD zmienionej decyzją z dnia 20.09.2022r., znak: OS-I.7222.24.5.2020.MD, sprostowanej postanowieniem z dnia 17.07.2023r., znak: OS-I.7222.24.5.2020.MD udzielającej ww. Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie na terenie Specjalnej Strefy Ekonomicznej EURO-PARK w Mielcu (działki o nr ewid.: 188/4, 188/9, 188/10, 188/11 i 188/12) instalacji do przetwarzania odpadów, w tym: przetwarzania odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, płytek PCB, kabli telekomunikacyjnych i energetycznych oraz metali, o zdolności przetwarzania 103,36 Mg/dobę (w tym odpadów niebezpiecznych 24,1 Mg/dobę).

orzekam

I. Zmieniam za zgodą strony decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 17.05.2019r., znak: OS-I.7222.55.1.2018.MD zmienioną decyzją z dnia 20.09.2022r., znak: OS-I.7222.24.5.2020.MD, sprostowaną postanowieniem z dnia 17.07.2023r., znak: OS-I.7222.24.5.2020.MD udzielającą RADO Sp. z o.o., Ławnica 240, 39-331 Chorzelów (REGON: 180192882, NIP: 8172037826) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie na terenie Specjalnej Strefy Ekonomicznej EURO-PARK w Mielcu (działki o nr ewid.: 188/4, 188/9, 188/10, 188/11 i 188/12) instalacji do przetwarzania odpadów, w tym: przetwarzania odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, płytek PCB, kabli telekomunikacyjnych

i energetycznych oraz metali, o zdolności przetwarzania 103,36 Mg/dobę (w tym odpadów niebezpiecznych 24,1 Mg/dobę), w następujący sposób:

I.1. W punkcie I. decyzji podpunkt I.1. otrzymuje brzmienie:

„I.1. Rodzaj prowadzonej działalności oraz instalacji.

RADO Sp. z o.o. prowadzi główną działalność w zakresie odzysku surowców z odpadów segregowanych, na obszarze całego kraju.

Na terenie SSE EURO-PARK Mielec, Firma RADO zajmować się będzie przetwarzaniem odpadów, w instalacji kwalifikowanej jako instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania powyżej 10 Mg/d z wykorzystaniem obróbki fizycznej (pkt. 5 ppkt. b).

Podstawowym procesem będzie przetwarzanie kabli telekomunikacyjnych i energetycznych, dodatkowo Spółka zajmować się będzie przetwarzaniem zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (ZSEE), płytek PCB oraz metali pochodzących z procesów przetwarzania kabli, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (ZSEE) oraz innych procesów produkcyjnych.

Instalacja pracować będzie 310 dni w roku. Praca prowadzona będzie w systemie trzymianowym.

W instalacji prowadzone będą procesy:

- R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/ - przygotowanie odpadów do ponownego użycia oraz demontaż i segregacja odpadów w celu przygotowania odpadów do procesów odzysku, w tym recyklingu,
- R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/ - przetwarzanie odpadów tworzyw sztucznych celem wytworzenia produktu/surowca granulatu tworzyw sztucznych,
- R4 /Recykling lub odzysk metali i związków metali/ - przetwarzanie odpadów metali celem wytworzenia produktu/surowca granulatu miedzi lub aluminium i mosiądzu.”

I.2. W punkcie I.3.2. decyzji podpunkt I.3.2.2. otrzymuje brzmienie:

„I.3.2.2. Linia ręcznego przetwarzania dużego sprzętu AGD (pralki, zmywarki, kuchnie elektryczne i inne):

Na dużych stołach demontażowych przy pomocy narzędzi i elektronarzędzi (elektryczne śrubokręty, wiertarki, elektryczne przecinarki, odkurzacz do odkurzania sprzętu itp.), będzie odbywało się ręczne rozkręcanie i/lub rozdzielanie sprzętu na jednolite materiałowo części (metale, tworzywa sztuczne, guma, szkło, płytki obwodów drukowanych, kable, tekstylia i inne elementy, w zależności od aktualnie przerabianego surowca), które trafiać będą do przygotowanych oznakowanych pojemników. Wydzielone ww. odpady kierowane będą do miejsc magazynowania gdzie magazynowane będą selektywnie w sektorze odpadów innych niż niebezpieczne do czasu zebrania ilości transportowej. Na tym etapie zostaną wydzielone również odpady niebezpieczne, które będą przekazywane do sektora magazynowania odpadów niebezpiecznych. Wszystkie wysegregowane ww. odpady nie stanowiące wartości użytkowych dla Spółki przekazywane będą zgodnie z hierarchią

postępowania z odpadami innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do zagospodarowania.

Wysegregowane odpady tworzyw sztucznych o kodzie 19 12 04 i płytki obwodów drukowanych o kodach 16 02 15* i 16 02 16 posiadające wartości użytkowe poddawane będą procesom przetwarzania we własnej instalacji, zgodnie z pkt. I.3.2.4. i pkt. I.3.4. decyzji.

W pełni sprawne urządzenia i podzespoły (np. komputery, drukarki, drobne AGD) zakwalifikowane pod kątem przydatności do ponownego użycia utracą status odpadów i staną się produktami do wykorzystania zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem. Przekazywane będą odbiorcy jako gotowy do użycia produkt. Proces technologiczny przetwarzania polegał będzie na:

- wydzieleniu ze strumienia odpadów kierowanych do odzysku urządzeń i podzespołów, których wartość rynkowa uzasadnia prowadzenie przygotowania do ponownego użycia,
- sprawdzenie czy przyjęte odpady nadają się do ponownego użycia,
- oględziny określające możliwość naprawy,
- wykonanie prostych napraw i niezbędnych czynności konserwacji dla zapewnienia jakości tj.
 - ✓ czyszczenie,
 - ✓ sprawdzenie poprawności działania,
 - ✓ sprawdzenie kompletności,
 - ✓ konserwacja poprzez m.in. zabezpieczenie połączeń przewodów zasilających,
 - ✓ wymiana uszkodzonych elementów,
- magazynowaniu produktów przeznaczonych do ponownego użycia odrębnie, w miejscu na ten cel wyznaczonym.”

I.3. W punkcie I.3.2. decyzji podpunkt I.3.2.3. otrzymuje brzmienie:

„I.3.2.3. Linia ręcznego przetwarzania sprzętu pozostałego (komputery, drukarki, drobne AGD wymagające ręcznego demontażu, sprzęt nietypowy):

Na małych stołach demontażowych będzie odbywało się ręczne, wstępne rozdrobnienie sprzętu na części jednolite materiałowo (metale żelazne i nieżelazne, płytki obwodów drukowanych, guma, tworzywa sztuczne, szkło, kable i inne elementy w zależności od aktualnie przerabianego surowca), które następnie będą umieszczane w poszczególnych, specjalnie do tego przeznaczonych, opisanych pojemnikach i magazynowane w sektorze odpadów innych niż niebezpieczne do ilości transportowej. Na tym etapie wydzielone będą również odpady niebezpieczne, które będą przekazywane do sektora magazynowania odpadów niebezpiecznych. Wszystkie wysegregowane ww. odpady nie stanowiące wartości użytkowych dla Spółki przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do zagospodarowania.

Wysegregowane odpady tworzyw sztucznych o kodzie 19 12 04 i płytki obwodów drukowanych o kodach 16 02 15* i 16 02 16 posiadające wartości użytkowe poddawane będą procesom przetwarzania we własnej instalacji, zgodnie z pkt. I.3.2.4. i pkt. I.3.4. decyzji.

W pełni sprawne urządzenia i podzespoły zakwalifikowane pod kątem przydatności do ponownego użycia utracą status odpadów i staną się produktami do wykorzystania zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem. Przekazywane będą odbiorcy jako gotowy do użycia produkt. Proces technologiczny przetwarzania polegać będzie na:

- wydzieleniu ze strumienia odpadów kierowanych do odzysku urządzeń i podzespołów, których wartość rynkowa uzasadnia prowadzenie przygotowania do ponownego użycia,
- sprawdzenie czy przyjęte odpady nadają się do ponownego użycia,
- oględziny określające możliwość naprawy,
- wykonanie prostych napraw i niezbędnych czynności konserwacji dla zapewnienia jakości tj.
 - ✓ czyszczenie,
 - ✓ sprawdzenie poprawności działania,
 - ✓ sprawdzenie kompletności,
 - ✓ konserwacja poprzez m.in. zabezpieczenie połączeń przewodów zasilających,
 - ✓ wymiana uszkodzonych elementów,
- magazynowaniu produktów przeznaczonych do ponownego użycia odrębnie, w miejscu na ten cel wyznaczonym.”

I.4. W punkcie II. decyzji podpunkt II.2 otrzymuje brzmienie:

„II.2. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.2.1. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 2

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok (1), (2), (3)
1.	08 03 18	Odpadowy tuner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Tworzywo sztuczne PE oraz tusz drukarski -mieszanina związków organicznych i barwników.	10
			Obsługa maszyn i urządzeń		0,5
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad powstający w magazynie z opakowań towarów obcych dostarczanych do zakładu.	Włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki.	2
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad powstający w magazynie z opakowań towarów obcych dostarczanych do zakładu.	Materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Tworzywa sztuczne typu PE, PP, PET.	2
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad powstający w magazynie z opakowań towarów obcych dostarczanych do zakładu.	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i hemicelulozy, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy, w postaci palet, skrzyń itp.	2

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok 1),2),3)
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Utrzymanie czystości instalacji i sprawności.	Stan skupienia - stały. Skład: włóknina, bawełna. Właściwości palne.	2
6.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Stan skupienia - stały Elementy podzespołów elektrycznych i elektronicznych, zespołów komputerowych, kabli i przewodów z ZSEE.	2 500
			Sprzęt używany do funkcjonowania instalacji		2
7.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Źródła energii zawierające związki metali.	20
			Obsługa maszyn i urządzeń.		1
8.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Źródła energii zawierające związki metali.	20
			Obsługa maszyn i urządzeń.		1
9.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Tworzywo sztuczne, niepalne.	20
			Sprzęt używany do funkcjonowania instalacji		0,1
10.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Proces przetwarzania płytek PCB.	Odpady zawierają w swoim składzie: stopy aluminium, miedzi. Odpad suchy, w postaci puszek, skrzynek itp.	320
11.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Proces przetwarzania płytek PCB.	Pyły i włókna z wstępnej filtracji rozdrobnionych płytek PCB.	20
			Przetwarzanie kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych.		2450
			Przetwarzanie metali - rozdrobnienie/ doczyszczanie metali.		200
12.	19 10 06	Inne frakcje inne niż wymienione w 19 10 05 (odzyskane tworzywa sztuczne)	Proces przetwarzania płytek PCB.	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Odpad suchy w postaci gotowych wyrobów z tworzyw sztucznych.	10
13.	19 12 01	Papier i tektura	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad suchy, w postaci papieru i tektury.	50
			Przetwarzanie kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych.		10

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok 1),2),3)
14.	19 12 02	Metale żelazne	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Odpady zawierają w swoim składzie: stopy żelaza. Odpad suchy, w postaci puszek, skrzynek itp.	3500
			Przetwarzanie kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych.		400
			Przetwarzanie metali - rozdrobnienie/ doczyszczanie metali.		1000
15.	19 12 03	Metale nieżelazne	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Odpady zawierają w swoim składzie: stopy aluminium, miedzi. Odpad suchy, w postaci puszek, skrzynek itp.	3000
			Przetwarzanie kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych.		5000
			Przetwarzanie metali - rozdrobnienie/ doczyszczanie metali.		2500
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Guma – elastomer zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin). Odpad suchy, w postaci gotowych wyrobów z tworzyw sztucznych (naczynia, zabawki, elementy narzędzi ręcznych, meble, itp.).	450
			Przetwarzanie kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych.		5000
			Przetwarzanie metali - rozdrobnienie/ doczyszczanie metali.		300
17.	19 12 05	Szkło	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpad suchy w postaci butelek, słoików, itp.	20
18.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemielulozy, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy, w postaci w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych.	10
19.	19 12 08	Tekstylia	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpad suchy, w postaci płócien, obrusów, przykryć, myjek itp.	10
20.	09 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Elementy betonowe zawierają w swoim składzie beton. Elementy wymontowane z sprzętu AGD (występuje głównie w pralkach) służące jako obciążenie urządzeń	10

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok (1), (2), (3)
21.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Skład chemiczny różnorodny. Frakcja nadsitowa > niż 80 mm, - różnego rodzaju tworzywa sztuczne, papier, tkaniny, szkło, zabrudzone folie, tworzywa, kompozyty itp. Odpad suchy - różnego rodzaju drobne odpady np. tworzywa sztuczne, folie, kompozyty, papiery, frakcja mineralna, popioły, ziemia, pozostałości żywności, szkła, itp. Odpad wilgotny, w znacznej części ulegający biodegradacji.	50
			Przetwarzanie kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych.		100

1. Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego nie może przekroczyć 7 260 Mg/rok.
2. Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania kabli i metali nie może przekroczyć 13 600 Mg/rok.
3. Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania płytek PCB nie może przekroczyć 350 Mg/rok.

I.5. W punkcie V.1.3. decyzji, pod tabelą nr 13 akapit drugi otrzymuje brzmienie:

„W wyniku prowadzonego procesu R4 powstawał będzie produkt/surowiec w postaci granulatu metali nieżelaznych np. miedzi lub aluminium i mosiądzu, który przekazywany będzie do przetworzenia finalnego u innych przetwórców.”

I.6. W punkcie V.1.4. decyzji, podpunkt V.1.4.2. otrzymuje brzmienie:

„V.1.4.2. Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie metodami określonymi jako:

- R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/ - przygotowanie odpadów do ponownego użycia oraz demontaż i segregacja odpadów w celu przygotowania odpadów do procesów odzysku, w tym recyklingu,
- R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/ - przetwarzanie odpadów tworzyw sztucznych celem wytworzenia produktu/surowca granulatu tworzyw sztucznych,
- R4 /Recykling lub odzysk metali i związków metali/ - przetwarzanie odpadów metali celem wytworzenia produktu/surowca granulatu miedzi lub aluminium i mosiądzu,

zgodnie z Załącznikiem Nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 o odpadach.”

I.7. W punkcie V.1. decyzji dodaje podpunkt V.1.6. o brzmieniu:

„V.1.6. Rodzaje odpadów, które utracą status odpadów oraz szczegółowe warunki utraty statusu odpadów

Tabela 13a.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu
1.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii
2.	09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
5.	ex 16 80 01	Dyski twarde
6.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35

Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów:

1. Odpady wymienione w tabeli 13a. poddane będą procesowi odzysku R12.
 2. Przetwarzane będą następujące rodzaje zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego:
 - ✓ 09 01 10 *Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii* – odpady nieuszkodzone, niewybrakowane, w stanie nadającym się do naprawy i wyczyszczenia, nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników,
 - ✓ 09 01 12 *Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11* - odpady nieuszkodzone, niewybrakowane, w stanie nadającym się do naprawy i wyczyszczenia, nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników,
 - ✓ 16 02 14 *Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13* - odpady nieuszkodzone, niewybrakowane, w stanie nadającym się do naprawy i wyczyszczenia, nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników,
 - ✓ 16 02 16 *Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15* - odpady nieuszkodzone, niewybrakowane, w stanie nadającym się do naprawy i wyczyszczenia, nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników,
 - ✓ ex 16 80 01 *Dyski twarde* - odpady nieuszkodzone, niewybrakowane, w stanie nadającym się do naprawy i wyczyszczenia,
 - ✓ 20 01 36 *Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35* - odpady nieuszkodzone, niewybrakowane, w stanie nadającym się do naprawy i wyczyszczenia, nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników,
 3. W celu zapewnienia najwyższej jakości produktu, w trakcie procesu przetwarzania, na poszczególnych jego etapach prowadzone będą następujące czynności weryfikacyjne:
 - a) wydzielenie ze strumienia odpadów kierowanych do odzysku urządzeń i podzespołów, których wartość rynkowa uzasadnia prowadzenie przygotowania do ponownego użycia,
 - b) sprawdzenie czy przyjęte odpady nadają się do ponownego użycia,
 - c) oględziny określające możliwość naprawy,
 - d) wykonanie prostych napraw i niezbędnych czynności konserwacji dla zapewnienia jakości tj.
 - ✓ czyszczenie,
 - ✓ sprawdzenie poprawności działania,
 - ✓ sprawdzenie kompletności,
 - ✓ konserwacja poprzez m.in. zabezpieczenie połączeń przewodów zasilających,
 - ✓ wymiana uszkodzonych elementów.
- Warunki utraty statusu odpadu będą spełnione jeżeli łączna ocena powstałego produktu na każdym etapie weryfikacji będzie pozytywna.
4. Wytworzony produkt przekazywany będzie odbiorcy jako gotowy do użycia, zgodnie z jego pierwotnym przeznaczeniem.
 5. Do każdego produktu dołączane będzie „*Oświadczenie o zgodności z warunkami utraty statusu odpadów*” zawierające potwierdzenie, że odpady wymienione w tabeli 13a. utraciły status odpadu, a powstały produkt spełnia warunki utraty statusu odpadów, określone w niniejszej decyzji.”

I.8. W punkcie V.3.1.2. decyzji w tabeli 18 dodaję Lp. 20 o brzmieniu:

”

20.	19 12 04	Tworzywa sztuczne	4 000
-----	----------	-------------------	-------

”

I.9. W punkcie V.3.2. decyzji podpunkt V.3.2.2. otrzymuje brzmienie:

„V.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 20

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Największa masa odpadów które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku Mg
HALA MAGAZYNOWA – POLE ODKŁADCZE NR 4 O POW. 30 m ²						
1.	ex 16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (kable)	W metalowych skrzyniach, workach typu big-bag lub uporządkowanych pryzmach. Selektownie na szczelnym, utwardzonym podłożu w hali.	25	100	7 500
2.	ex 16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 (kable)			100	
3.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10			100	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				25 Mg		
Największa maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				100 Mg		
HALA MAGAZYNOWA – POLA ODKŁADCZE NR 1, 2,3,5 O POW. ŁĄCZNEJ 171 m ²						
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania metali żelaza oraz jego stopów	W metalowych skrzyniach, workach typu big-bag lub pryzmach. Selektownie na szczelnym, utwardzonym podłożu w hali.	125	125	500
2	12 01 02	Cząstki i pyły metali żelaza oraz jego stopów		125		1 000
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych		125		1 000
4.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych		125		1 000

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Największa masa odpadów które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku Mg
5.	16 01 17	Metale żelazne		125		1 000
6.	16 01 18	Metale nieżelazne		125		2 000
7.	16 01 22	Inne niewymienione elementy		125		1 000
8.	ex 16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (metale)		125		1 000
9.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz		125		2 000
10.	17 04 02	Aluminium		125		3 000
11.	17 04 05	Żelazo i stal		125		500
12.	17 04 07	Mieszanki metali		125		2 000
13.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych		125		500
14.	19 12 02	Metale żelazne		125		1 000
15.	19 12 03	Metale nieżelazne		125		3 000
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne		75		4 000
17.	20 01 40	Metale		125		500
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				125 Mg		
Największa maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				125 Mg		

I.10. W punkcie V.3. decyzji dodaję podpunkt V.3.5.4. o brzmieniu:

„V.3.5.4. Rodzaje odpadów, które utracą status odpadów oraz szczegółowe warunki utraty statusu odpadów

Tabela 21a.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu
1.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych
2.	12 01 04	Czastki i pyły metali nieżelaznych
3.	16 01 18	Metale nieżelazne
4.	ex 16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (metale)
5.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz
6.	17 04 02	Aluminium
7.	17 04 07	Mieszanki metali
8.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne
10.	19 12 03	Metale nieżelazne

Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów:

1. Odpady wymienione w tabeli 21a. decyzji poddane będą procesom: R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/ - przetwarzanie odpadów tworzyw sztucznych celem wytworzenia produktu/surowca granulatu tworzyw sztucznych i R4 /Recykling lub odzysk metali i związków metali/ - przetwarzanie odpadów metali celem wytworzenia produktu/surowca granulatu miedzi lub granulatu aluminium.
2. Przetwarzane będą następujące rodzaje odpadów: odpady metali i odpady tworzyw sztucznych, wymienione w tabeli nr 21a.
3. W celu zapewnienia najwyższej jakości wyprodukowanego produktu/surowca, prowadzone będą następujące czynności weryfikacyjne:
 - a) ocena wizualna prowadzona przez pracownika kontroli – kontrolujący ocenia czy w wyprodukowanym produkcie/surowcu nie występują wytracenia innych frakcji powodujące zanieczyszczenie gotowego granulatu produktu/surowca,
 - b) ocena jakości wyprodukowanego produktu/surowca, która prowadzona będzie w zakładowym laboratorium, kontrolujący prowadzi analizy i badanie:
 - ✓ składu chemicznego metali,
 - ✓ rodzaju tworzywa,
 - ✓ zawartości metali w tworzywie,
 - ✓ pomiar promieniotwórczości,
 - ✓ pomiar wilgotności.
4. Czynności weryfikacyjne prowadzone będą z wykorzystaniem sprzętu będącego na wyposażeniu laboratorium, tj: spektrometrów – analizatorów metali i tworzyw, liczników Geigera, pieca indukcyjnego, prasy hydraulicznej, mikroskopu, wstrząsarki laboratoryjnej.
5. Parametry jakościowe określone **przy jakiej zawartości w badanej próbce metalu odpady spełniają warunki utraty odpadu** i przestają być odpadami a stają się pełnowartościowym produktem/surowcem ustalone zostały w tabeli 21b decyzji:

Tabela 21b. Zawartości metali nieżelaznych kwalifikująca jako produkt/surowiec.

Lp.	Zawartość metali nieżelaznych tj. miedź, aluminium oraz mosiądz w badanej próbce w %	Klasyfikacja
1.	Poniżej 98,00 %	Odpad o kodzie 19 12 03 – metale nieżelazne
2.	Od 98,00 % do 99,00 %	Produkt/surowiec granulatu metali nieżelaznych miedzi, aluminium, mosiądzu w gat. II
3.	Powyżej 99,00 %	Produkt/surowiec granulatu metali nieżelaznych miedzi, aluminium, mosiądzu w gat. I

W przypadku potwierdzenia zawartości poszczegółnej frakcji metalu tj. miedź, aluminium, mosiądz powyżej 98% partię danej frakcji kwalifikuje się jako produkt/surowiec - granulatu miedzi, granulatu aluminium lub granulatu mosiądzu.

W przypadku, gdy wykonana analiza stwierdza, iż zawartości poszczegółnej frakcji metalu wynosi poniżej 98%, wówczas frakcję kwalifikuje się jako odpad o kodzie 19 12 03 - metale nieżelazne.

6. Parametry jakościowe określone **przy jakiej zawartości w badanej próbce tworzyw sztucznych odpady spełniają warunki utraty odpadu** i przestają

być odpadami a stają się pełnowartościowym produktem ustalone zostały w tabeli 21c decyzji:

Tabela 21c. Zawartości tworzyw sztucznych kwalifikująca jako produkt/surowiec.

Lp.	Zawartość tworzyw sztucznych w badanej próbie w %	Klasyfikacja
1.	Poniżej 98,00 %	Odpad o kodzie 19 12 04 – tworzywa sztuczne
2.	Od 98,00 % do 99,00 %	Produkt/surowiec granulatu tworzywa sztucznego w gat. II
3.	Powyżej 99,00 %	Produkt/surowiec granulatu tworzywa sztucznego w gat. I

W przypadku potwierdzenia zawartości frakcji tworzyw sztucznych powyżej 98% partię danej frakcji kwalifikuje się jako produkt/surowiec - granulatu tworzyw sztucznych.

W przypadku, gdy wykonana analiza stwierdza, iż zawartości frakcji tworzyw sztucznych wynosi poniżej 98%, wówczas frakcję kwalifikuje się jako odpad o kodzie 19 12 04 - tworzywa sztuczne.

7. Dla każdej partii prowadzone będą badania w celu ustalenia jakości produktu/surowca.
8. W celu prawidłowego przebiegu kontroli produktu/surowca opracowana i prowadzona będzie dokumentacja, zgodnie z systemem zarządzania PN ISO 14001:2015 tj.:
 - ✓ karta produktu/surowca,
 - ✓ karta charakterystyki produktu/surowca,
 - ✓ procedura produkcyjna granulatu,
 - ✓ karta kontroli zawartości miedzi, aluminium mosiądzu, tworzyw sztucznych i innych frakcji w granulacie miedzi, aluminium, mosiądzu lub tworzywie sztucznym,
 - ✓ oświadczenie o zgodności z kryteriami utraty statusu odpadu, zgodnie z zał. nr II do ROZPORZĄDZENIA KOMISJI (UE) NR 715/2013,
 - ✓ instrukcja pomiaru promieniotwórczości, wilgotności oraz składu chemicznego metodą spektralną.
9. Otrzymany produkt/surowiec w postaci granulatu metali lub tworzyw sztucznych zostanie przekazany do przetworzenia finalnego u innych przetwórców.
10. Wytworzony produkt będzie zgodny ze specyfikacją klienta, specyfikacjami branżowymi lub normami w celu jego bezpośredniego wykorzystania.
11. Do każdej partii przekazanego produktu/surowca dołączone zostanie *Oświadczenie o zgodności z warunkami utraty statusu odpadów*, zawierające potwierdzenie, że odpady wymienione w tabeli 21a. utraciły status odpadu, a powstałe produkty spełniają warunki utraty statusu odpadów, określone w niniejszej decyzji."

I.11. W punkcie VI. decyzji tabela 22 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 22

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość
1.	Energia elektryczna	MWh	2 500
2.	Sorbenty	Mg/rok	5

”

II. Obowiązki i warunki, dla których w decyzji nie zostały określone terminy realizacji obowiązują z chwilą, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

III. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 14.06.2024r. (data wpływu: 14.06.2024r.) RADO Sp. z o.o., Ławnica 240, 39-331 Chorzeliów (REGON: 180192882, NIP: 8172037826) wystąpiła z wnioskiem w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 17.05.2019r., znak: OS-I.7222.55.1.2018.MD zmienionej decyzją z dnia 20.09.2022r., znak: OS-I.7222.24.5.2020.MD, sprostowanej postanowieniem z dnia 17.07.2023r., znak: OS-I.7222.24.5.2020.MD udzielającej ww. Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie na terenie Specjalnej Strefy Ekonomicznej EURO-PARK w Mielcu (działki o nr ewid.: 188/4, 188/9, 188/10, 188/11 i 188/12) instalacji do przetwarzania odpadów, w tym: przetwarzania odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, płytek PCB, kabli telekomunikacyjnych i energetycznych oraz metali, o zdolności przetwarzania 103,36 Mg/dobę (w tym odpadów niebezpiecznych 24,1 Mg/dobę).

Informacja o przedłożonym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w karcie informacyjnej pod numerem **432/2024**.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustalono, co następuje:

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 41 i § 2 ust. 1 pkt. 45a. rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r. poz. 1839) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Dla przedsięwzięć tych, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany wnioskowanej decyzji jest Marszałek województwa.

Na podstawie ust. 5 pkt 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 2014r., poz. 1169) instalacja ta zakwalifikowana została do instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno - chemicznej odpadów niebezpiecznych, której funkcjonowanie wymagało uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Analizując przedłożoną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany nie będą powodować znacznego zwiększenia oddziaływania instalacji na środowisko i nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wnioskujący Rado Sp. z o.o. nie złożyła wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Klimatu i Środowiska przy piśmie z dnia 20.06.2024r. celem rejestracji.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 25.06.2024r. zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany warunków w/w pozwolenia zintegrowanego.

Mając na uwadze, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, zgodnie art. 41a ustawy o odpadach, wystąpiono do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu o zajęcie stanowiska co do konieczności przeprowadzenia ponownej kontroli przedmiotowej instalacji w związku z planowanymi zmianami oraz o opinię do właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności Prezydenta Miasta Mielca.

Pismem z dnia 24.07.2024r., znak: PZ.5268.8.2024.2 Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu poinformował o braku przesłanek do przeprowadzenia ponownej kontroli instalacji, i tym samym potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w przedłożonym przez Rado Sp. z o.o. operacie przeciwpożarowym.

Prezydent Miasta Mielca nie wydał opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, tym samym w myśl art. 41 ust. 6b. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach przyjęto, że dla ww. instalacji wydana została opinia pozytywna.

Tut. Organ nie wystosował wystąpienia do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji z uwagi na zapis art. 41a ust. 6 ustawy o odpadach, który wskazuje, iż w przypadku istotnej zmiany zezwolenia na zbieranie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów lub pozwolenia na wytworzenie odpadów uwzględniającego zbieranie lub przetwarzanie odpadów stosuje się przepisy art. 41a ust. 1-5a, tj. kontrolę przeprowadza WIOŚ przy współudziale przedstawiciela organu wydającego pozwolenie. W niniejszej sprawie bez wątpienia należy przyjąć, iż nie dochodzi do istotnej zmiany zapisów objętych art. 42 ust. 2 ustawy o odpadach.

Przedmiotem wniosku Rado Sp. z o.o. jest zmiana decyzji w zakresie wprowadzenia do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego warunków utraty statusu odpadów, zgodnie z art. 14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach dla:

- odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przygotowanych do ponownego użycia metodą R12,
- odpadów metali poddanych recyklingowi metodą R4,
- odpadów tworzyw sztucznych poddanych recyklingowi metodą R3.

Na terenie instalacji, w ramach prowadzonej dotychczas działalności Spółka zamierza realizować procesy przetwarzania ww. odpadów polegające na przygotowaniu odpadów do ponownego użycia oraz recyklingu odpadów. W procesie przetwarzania odpady utracą status odpadów i staną się produktami do wykorzystania zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem. Realizowane procesy spełniać będzie podstawowe i szczegółowe warunki, o których mowa w art. 14 ust. 1 i ust. 2 ustawy o odpadach i w przepisach wydanych na podstawie art. 14 tej ustawy, określone w pkt. V.1.6. i pkt. V.3.5.4. decyzji. Przyczynią się także do zmniejszenia ilości wytworzonych odpadów, co uwzględnione zostało w tabeli nr 2 niniejszej decyzji.

Strumień odpadów wchodzących do przetwarzania, jak również maksymalne ilości odpadów przetwarzanych oraz ustalone masy magazynowe i pojemności magazynów nie ulegają zmianie w stosunku do zapisów obowiązującego pozwolenia zintegrowanego. Wyjątek stanowią odpady tworzyw sztucznych o kodzie 19 12 04 wytwarzane w instalacji, które od momentu zmiany pozwolenia zawracane będą

do przetwarzania w instalacji w procesie R3 prowadzącym do utraty statusu odpadu w maksymalnej ilości 4 000 Mg/rok. Odpady o kodzie 19 12 04 ujęte zostały w tabeli odpadów dopuszczonych do przetwarzania, określono ich maksymalną ilość oraz wskazano miejsca i sposób magazynowania z podaniem maksymalnych dopuszczalnych mas magazynowych chwilowych i rocznych.

W decyzji zweryfikowano również zapisy w zakresie zużycia mediów dla potrzeb funkcjonowania instalacji, zgodnie ze stanem faktycznym.

Zakres wprowadzonych zmian, nie spowodował konieczności zmiany ustalonej dotychczas postanowieniem z dnia 03.04.2023r., znak: OS-I.7222.68.2.2023.MD wysokości i formy zabezpieczenia roszczeń, o której mowa w art. 48a ustawy o odpadach.

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.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Stronom przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Strony niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Signed by / Podpisano przez:

Andrzej Kulig
Urząd Marszałkowski Województwa
Podkarpackiego

Date / Data: 2024-08-06 15:16

DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

opłata skarbową w wys. 253,00 zł
uiszczona w dniu 18.06.2024r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

1. Rado Sp. z o.o. Ławnica 240, 39-331 Chorzele
2. OS-I. a/a.

