

**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA MAZOWIECKIEGO**

Warszawa, dnia 14 sierpnia 2015 r.

PS-V.7222.6.2012.WŚ

DECYZJA Nr 249/15/PS.Z

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2013 r. poz. 267, z późn. zm.), art. 201 ust. 1, art. 214 ust. 5, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232, z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku REMONDIS Electrorecycling Sp. z o.o., ul. Zawodzie 16, 02-981 Warszawa,

zmienia się

decyzję Marszałka Województwa Mazowieckiego Nr 157/12/PS.Z z dnia 17 listopada 2012 r., znak: PS-V.7222.6.2012.WŚ, udzielającą REMONDIS Electrorecycling Sp. z o.o., ul. Zawodzie 16, 02-981 Warszawa (REGON 276730380, NIP 631-22-89-593), pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w Błoniu przy ul. Ekologicznej 2, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Mazowieckiego Nr 120/13/PS.Z z dnia 18 września 2013 r., znak: PS-V.7222.6.2012.WŚ, oraz Nr 45/15/PS.Z z dnia 4 marca 2015 r., znak: PS-V.7222.6.2012.IP, w następujący sposób:

1) część II. decyzji otrzymuje brzmienie:

„II. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI

RODZAJ INSTALACJI

Instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę.

OPIS STOSOWANEJ TECHNOLOGII

Na instalację składają się następujące linie technologiczne:

1. *Linia do przetwarzania sprzętu chłodniczego i korpusów urządzeń chłodniczych, w skład której wchodzi:*
 - 1) *linia do odsysania i separacji czynników chłodniczych i oleju znajdującego się w układach chłodniczych zużytych urządzeń;*
 - 2) *winda z koszem zasypowym;*
 - 3) *rozdrabniacz wstępny UNTHA RS100;*
 - 4) *rozdrabniacz właściwy UNTHA RS50;*
 - 5) *separator frakcji (metale żelazne, metale nieżelazne, tworzywo, pianka PUR);*
 - 6) *filtry workowe;*
 - 7) *paletyzer (urządzenie do brykietowania pianki poliuretanowej);*
 - 8) *filtry z węgla aktywnego;*
 - 9) *parownica;*
 - 10) *stacja azotu;*
 - 11) *układ sterowania.*
2. *Linia do ręcznego demontażu TV i monitorów, w skład której wchodzi:*
 - 1) *przenośniki rolkowe;*
 - 2) *stoły do demontażu urządzeń;*
 - 3) *narzędzia pneumatyczne;*

- 4) pojemniki siatkowe i blaszane na zdemontowane elementy.
3. Linia do ręcznego demontażu kineskopów, w skład której wchodzi:
 - 1) stoły do demontażu;
 - 2) odkurzacz luminoforu.
4. Linia do ręcznego demontażu pozostałych urządzeń małogabarytowych, w skład której wchodzi:
 - 1) przenośniki rolkowe;
 - 2) stoły do demontażu urządzeń;
 - 3) narzędzia pneumatyczne;
 - 4) pojemniki siatkowe i blaszane na zdemontowane elementy.
5. Stanowiska do demontażu wielkogabarytowych urządzeń gospodarstwa domowego i produktów nieodpowiadających wymaganiom lub nieprzydatnych do użytku – z wyjątkiem urządzeń chłodniczych oraz wielkogabarytowych przyrządów medycznych.
 - 1) narzędzia;
 - 2) pojemniki siatkowe i blaszane na zdemontowane elementy.
6. Linia do manualnej segregacji baterii, składająca się z:
 - 1) pojemników na baterie przeznaczone do sortowania,
 - 2) stacjonarnych stołów sortowniczych,
 - 3) pojemników na wysortowane baterie.
7. Linia do półautomatycznego sortowania baterii składająca się z :
 - 1) leja zasypowego z przenośnikiem podającym,
 - 2) siła wibracyjnego szczelinowego,
 - 3) taśmy sortowniczej,
 - 4) stanowiska do segregacji baterii,
 - 5) pojemników na wysortowane baterie.
8. Prasa do pakowania tworzyw sztucznych.
9. Magazyny i boksy magazynowe.

W zakładzie prowadzone są następujące główne procesy technologiczne:

- 1) przetwarzanie sprzętu chłodniczego i korpusów urządzeń chłodniczych;
- 2) przetwarzanie sprzętu małogabarytowego;
- 3) przetwarzanie sprzętu wielkogabarytowego;
- 4) przetwarzanie telewizorów i monitorów;
- 5) przetwarzanie odpadów produktów nieodpowiadających wymaganiom lub nieprzydatnych do użytku.
- 6) przetwarzanie (sortowanie) baterii.

Na terenie zakładu prowadzone są ponadto następujące procesy pomocnicze:

- 1) przyjmowanie i ważenie odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego;
- 2) rozładunek i wstępna segregacja;
- 3) segregacja frakcji;
- 4) magazynowanie odpadów oraz frakcji i elementów wytworzonych w procesach przetwarzania, przeznaczonych do dalszych procesów odzysku bądź recyklingu;
- 5) prasowanie tworzyw sztucznych;
- 6) załadunek i ważenie frakcji i elementów wytworzonych w procesach przetwarzania, przeznaczonych do dalszych procesów odzysku bądź recyklingu.

Maksymalna ilość odpadów poddawanych przetwarzaniu – 35 000,0 Mg/rok.”;

2) część V. decyzji otrzymuje brzmienie:

„V. RODZAJ I ILOŚĆ WYKORZYSTYWANYCH SUROWCÓW, MATERIAŁÓW, WODY, PALIW I ENERGII

1. Zużycie całkowite wody na potrzeby instalacji: $Q_r = 150,0 \text{ m}^3/\text{rok}$.
2. Zużycie energii elektrycznej – 75 MWh/mc.
3. Zużycie azotu – 2 000 Mg/rok.”;

3) w części „VI. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz zbierania i przetwarzania odpadów” ust. 4 i 5 otrzymują odpowiednio brzmienie:

„4. Warunki przetwarzania odpadów

1) Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania stanowi tabela nr 2 załącznika do decyzji.

Moc przerobowa instalacji – 35 000,0 Mg/rok.

2) Grupy i rodzaje sprzętu elektrycznego i elektronicznego dopuszczone do przetwarzania

Wyszczególnienie grup i rodzajów sprzętu elektrycznego i elektronicznego wg załącznika nr 1 do ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. Nr 180, poz. 1495, z późn. zm.), dopuszczonych do odzysku stanowi tabela nr 3 załącznika do decyzji.

3) Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów jest prowadzona w halach demontażu (hali a i hali c), na terenie zakładu przy ul. Ekologicznej 2 w Błoniu, na działkach o nr ewid. 4/25, 4/26, 4/27, 4/35, 4/39, 4/65, 4/67, 4/68, 4/69, 4/70, 4/71, 4/74 i 4/81 obręb 0029.

Odpady w postaci zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz elementów zużytego sprzętu (korpusów urządzeń chłodniczych), wymienione w tabeli nr 2 załącznika do niniejszej decyzji oraz baterii poddawane są procesom przetwarzania (odzysku) metodami:

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

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

Proces odzysku zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz jego elementów polega na usunięciu z urządzeń płynów eksploatacyjnych, czynnika chłodniczego oraz pozostałych, niebezpiecznych elementów, wymontowaniu podzespołów i części nadających się bezpośrednio do ponownego użycia jako części zamienne, a następnie segregacji materiałowej pozostałych części i elementów. Przetwarzanie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego odbywać się powinno w sposób określony w załączniku nr 2 z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.

DEMONTAŻ ZUŻYTEGO SPRZĘTU CHŁODNICZEGO ORAZ KORPUSÓW CHŁODNICZYCH

Przetwarzanie zużytego sprzętu chłodniczego prowadzone jest w hali „a” przez całą dobę.

W pierwszym etapie procesu odzysku z urządzeń chłodniczych są usuwane w sposób manualny ruchome elementy ze szkła i tworzywa sztucznego oraz kable. Przygotowane w ten sposób urządzenia są kierowane przenośnikiem taśmowym do stanowisk odsysania, gdzie przy użyciu specjalnych kleszczy odsysających jest usuwany z agregatów czynnik chłodniczy oraz olej. Mieszanina ww. substancji jest kierowana do zbiornika wyposażonego w system grzejny, umożliwiający oddzielenie chłodziwa od oleju (odgazowanie).

W kolejnym etapie odzysku z urządzeń jest wymontowywany manualnie parownik, kompresor oraz inne elementy potencjalnie nadające się do ponownego zastosowania. Elementy nienadające się do użycia są poddawane dalszemu demontażowi na poszczególne frakcje materiałowe.

Pozostałe po demontażu korpusy urządzeń wraz z korpusami przyjmowanymi od podmiotów zewnętrznych są kierowane przenośnikiem taśmowym do kolejnej komory, w której elementy te są rozdrabniane i rozdzielane na poszczególne frakcje materiałowe (komora jest wyposażona w system odprowadzania gazów i zanieczyszczeń pyłowych). Rozdział rozdrobnionych elementów na poszczególne frakcje materiałowe (metale żelazne, aluminium, miedź i inne metale nieżelazne, piankę poliuretanową i polistyren) jest prowadzony przy użyciu systemu separatorów. Odseparowana, pocięta pianka poliuretanowa jest poddawana dodatkowo brykietowaniu.

DEMONTAŻ ZUŻYTYCH URZĄDZEŃ ZAWIERAJĄCYCH KINESKOPY

Przetwarzanie zużytych urządzeń kineskopowych prowadzone jest w hali „a” i w hali „c” w godz. 6.00-22.00. W pierwszym etapie procesu odzysku z urządzeń są wymontowywane kineskopy, kable, płytki drukowane i inne elementy elektroniczne, w tym części nadające się do ponownego użycia. Wymontowane kineskopy są poddawane rozszczelnianiu poprzez usunięcie działa katodowego. Następnie, przy użyciu specjalnego urządzenia z wnętrza kineskopów odsysany jest luminofor. Obudowy i pozostałe elementy urządzeń są demontowane manualnie w celu uzyskania poszczególnych frakcji materiałowych.

DEMONTAŻ POZOSTAŁYCH URZĄDZEŃ I PRODUKTÓW NIEODPOWIADAJĄCYCH WYMAGANIOM LUB NIEPRZYDATNYCH DO UŻYTKU

Przetwarzanie pozostałych urządzeń prowadzone jest w hali „a” i w hali „c” w godzinach 6.00-22.00. Przetwarzanie produktowi nieodpowiadających wymaganiom lub nieprzydatnych do użytku prowadzone jest w hali „a”, „c”, „e”, „f”.

Urządzenia i produkty nieodpowiadające wymaganiom lub nieprzydatne do użytku poddawane są manualnemu demontażowi na przygotowanych do tego celu stanowiskach (odrębnie sprzęt małogabarytowy, odrębnie wielkogabarytowy). W pierwszej kolejności z urządzeń są usuwane elementy potencjalnie niebezpieczne takie jak baterie czy tonery. Następnie urządzenia są demontowane w celu wydzielenia poszczególnych frakcji materiałowych oraz elementów nadających się do ponownego użycia.

Wydzielone w procesie demontażu urządzeń frakcje materiałowe, elementy nienadające się do dalszego demontażu oraz części przeznaczone do ponownego zastosowania są magazynowane w wyznaczonych do tego celu miejscach na terenie zakładu, a następnie przekazywane podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.

Powstające w wyniku procesu technologicznego odpady z tworzyw sztucznych (poza odpadami powstającymi na linii demontażu sprzętu chłodniczego), są poddawane belowaniu.

PRZETWARZANIE (SORTOWANIE) BATERII

Sortowanie baterii prowadzone jest w hali „a” i/lub w hali „c”, i/lub w hali „e”, w porze dziennej, w godzinach 6.00-22.00.

Przetwarzanie (sortowanie) baterii przebiega dwuwariantowo i polega na:

1. Manualnym sortowaniu baterii na poszczególne rodzaje na linii.

Wysortowane ręcznie na linii poszczególne rodzaje baterii (pod kątem ich dalszego zagospodarowania), gromadzone są w szczelnych, oznakowanych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub pojemnikach typu big-bag i za pomocą wózka widłowego lub wózków paletowych

transportowane są do wyznaczonych na terenie zakładu miejsc magazynowa. Następnie przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania.

2. Półautomatycznym sortowaniu baterii na specjalistycznej linii.

Proces sortowania rozpoczyna się od wsypania baterii do zasypu – podajnika wibracyjnego, który układa je w równej warstwie na całej szerokości przenośnika wznosząco-sortowniczego. Podnośnik wyposażony jest w progi o wysokości 10 mm. Następnie na części sortowniczej przenośnika, baterie sortowane są ręcznie na frakcje:

- baterii NiCd (niklowo-kadmowe),
- baterie NiMh
- baterie Li-Jon/LiPol,
- baterie alkaliczne Zn-Mn,
- baterie ZnC (cynkowo-węglowe),
- baterie litowe.

Wysortowane ww. frakcje wsypywane są do pojemników z tworzywa sztucznego oraz blaszanych, skąd transportowane są, za pomocą wózka widłowego, do wyznaczonych na terenie zakładu miejsc magazynowania. Następnie baterie przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania.

Pozostałe na przenośniku wznosząco-sortowniczym baterie spadają na ruszt sita wibracyjnego z prześwitami rusztu 10 mm. Ruszt odprowadza baterie, które mają dwa razy większe wymiary od 10 mm, czyli frakcje baterii płaskich i okrągłych, tj.:

- baterie alkaliczne,
- baterie ZnC,
- baterie ZnMn,
- baterie ZnO₂.

Następnie ww. baterie z rusztu sita przenoszone są na przenośnik, który odprowadza je do pojemników. Przez ruszt spadają baterie guzikowe: na sicie płaskim o średnicy otworów 12 mm zostają baterie guzikowe litowe o średnicy większej niż 12 mm, natomiast pod sito spada frakcja baterii guzikowych srebrowych, alkalicznych o średnicy mniejszej niż 12 mm. Baterie te spadają następnie na sito o średnicy oczek 8 mm, które odprowadza je do pojemników. Następnie pojemniki transportowane są do wyznaczonych na terenie zakładu miejsc magazynowania, skąd po zebraniu partii uzasadniającej ekonomicznie transport, przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania.

4) Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania

Odpady przeznaczone do przetwarzania są magazynowane na terenie zakładu przy ul. Ekologicznej 2 w Błoniu.

Miejsce i sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów przeznaczonych do przetwarzania określono w tabeli nr 2 załącznika do decyzji.

5. Wytwarzanie odpadów

1) Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania oraz sposoby gospodarowania, w tym magazynowania odpadów

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji, z uwzględnieniem sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów stanowi tabela nr 4 załącznika do decyzji.

2) Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

Prowadzący instalację w zakresie gospodarki wytwarzanymi odpadami jest zobowiązany spełniać następujące warunki:

- 1) prowadzić działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów,*
- 2) nie mieszać odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów oraz odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne,*
- 3) dostarczać odpady z miejsc powstawania do miejsca magazynowania i przetwarzania w pojemnikach zapewniających bezpieczeństwo ludzi i środowiska,*
- 4) zapewnić zagospodarowanie wytwarzanych odpadów zgodnie z hierarchią określoną w ustawie o odpadach,*
- 5) przekazywać odpady wyłącznie uprawnionym podmiotom lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, które wykorzystują odpady na potrzeby własne zgodnie z obowiązującymi przepisami,*
- 6) prowadzić ilościową i jakościową ewidencję wytwarzanych odpadów z zastosowaniem karty ewidencji odpadów oraz karty przekazania odpadów,*
- 7) zapewnić bezpieczne dla środowiska i zdrowia ludzi magazynowanie odpadów, z zachowaniem następujących zasad:*
 - a) odpady mogą być magazynowane wyłącznie na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny;*
 - b) miejsca magazynowania odpadów winny być oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i zwierząt;*
 - c) sposób magazynowania odpadów powinien uwzględniać właściwości fizyczne i chemiczne odpadów;*
 - d) odpady, z wyjątkiem odpadów przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeśli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat;*
 - e) odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku;*
- 8) zapewnić transport odpadów niebezpiecznych zgodnie z przepisami o przewozie towarów niebezpiecznych*

3) Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

- 1. Prowadzenie procesu demontażu (odzysku) zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego w sposób umożliwiający ponowne użycie wymontowanych elementów.*
- 2. Stosowanie w procesie technologicznym urządzeń i materiałów eksploatacyjnych wysokiej jakości, gwarantujących dłuższą ich eksploatację.*
- 3. Dokonywanie systematycznych przeglądów i remontów urządzeń wchodzących w skład instalacji.*
- 4. Ograniczanie objętości wytwarzanych odpadów przy użyciu prasy / belownicy.*
- 5. Przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom.*
- 6. Preferowanie odbiorców zapewniających odzysk wytworzonych odpadów.”;*

4) w załączniku do decyzji tabele nr 2 i 4 otrzymują brzmienie:

„Tabela nr 2 Odpady dopuszczone do przetwarzania

Lp	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania przed procesem odzysku
1.	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	16 02 11*	6000,0	Odpady magazynowane luzem na paletach lub bezpośrednio na utwardzonym, szczelnym podłożu w halach: „a” i „c”. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalaniu), - uszkodzeniu odpadu i emisji do środowiska czynników chłodniczych.
2.	Urządzenia zawierające freony	20 01 23*	8000,0	
3.	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	16 02 15*	1000,0	
4.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	500,0	
5.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	3000,0	Odpady magazynowane w pojemnikach (pojemnikach siatkowych lub pojemnikach z tworzywa sztucznego typu „Palox”) lub na paletach (owinięte folią), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w halach: „a” i „c”, „e” i „f”. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (zalaniu), - uszkodzeniu odpadów.
6.	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	20 01 35*	6000,0	
7.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	3000,0	
8.	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 200121, 200123 i 200135	20 01 36	6000,0	
9.	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 160303, 160380	16 03 04	2000,0	
10.	Baterie alkaliczne	16 06 04	200,0	
11.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	1000,0	Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiału odpornego na działanie przechowywanych substancji, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali magazynowej „a”, „c” i „e”. Odpady magazynowane w sposób: - zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych; - oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (zalaniu),
12.	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 160601, 160602 lub 160603 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	20 01 33*	1100,0	

Lp	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania przed procesem odzysku
13.	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 200133	20 01 34	1100,0	- uszkodzeniu odpadów.

Tabela nr 4 Odpady dopuszczone do wytwarzania w wyniku eksploatacji instalacji

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
1.	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 ¹⁾ [Skład: polistyren (PS), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), żywice poliestrowe, krzem amorficzny, kopolimer akrylowy, tlenek żelaza, tlenek tytanu, gliceryna, glikol. Odpad w postaci stałej, palny.]	08 03 18	10,00	Odpad magazynowany w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub workach typu „big-bag”, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali magazynowej „e”. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła ¹⁾ [Skład: oleje syntetyczne (silikonowe, poliestrowe, węglowodorowe i in.) oraz oleje mineralne. Odpady w postaci płynnej, łatwopalne (H3-B), drażniące (H4), ekotoksyczne (H14).]	13 03 10*	60,000	Odpad magazynowany w szczelnych oznakowanych pojemnikach (o podwójnych ściankach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali „a”. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Miejsce magazynowania wyposażone w sprzęt gaśniczy oraz zapas sorbentów do usuwania ewentualnych wycieków. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.
3.	Freony, HCFC, HFC ¹⁾ [Chloro- i fluoropochodne węglodorów alifatycznych (CFC, HFC, HCFC). Odpad w postaci gazowej, niepalny, ekotoksyczny (H14).]	14 06 01*	80,000	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych, specjalistycznych pojemnikach (o podwójnych ściankach), ustawionych na utwardzonym podłożu w hali „a”. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający emisji do środowiska czynnika chłodniczego. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwiania.
4.	Opakowania z papieru i tektury ¹⁾ [Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki. Odpad w postaci stałej, palny.]	15 01 01	500,00	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu na placu magazynowym „j”. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (w zamykanych pojemnikach lub pod zadaszeniem), - przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
5.	Opakowania tworzyw sztucznych ¹⁾ [Skład: politereftalan etylenu (PET), polieten /polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS). Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, palny.]	15 01 02	25,00	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym podłożu na placu magazynowym „F” lub na paletach w hali magazynowanej „F”. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Odpad poddawany belowaniu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	Opakowania z drewna [Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki. Odpad w postaci stałej, palny, ulegający biodegradacji.]	15 01 03	75,00	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym podłożu na placu magazynowym „F”. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
7.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone [Skład: politereftalan etylenu (PET), polieten /polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), pozostałości olejów i smarów mineralnych i syntetycznych. Odpad palny, drażniący (H4), ekotoksyczny (H14).]	15 01 10*	5,000	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali magazynowej „F”. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
8.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi [Skład: kalcynowana, granulowana ziemia krzemkowa oraz włókna naturalne (bawełna, len, wełna), zanieczyszczone olejami i smarami mineralnymi i syntetycznymi. Odpad łatwopalny (H3-B), drażniący (H4), ekotoksyczny (H14).]	15 02 02*	25,000	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali magazynowej „F”. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
9.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 [Skład: kalcynowana, granulowana ziemia krzemkowa oraz włókna naturalne (bawełna, len, wełna). Odpad w postaci stałej, palny, obojętny dla środowiska.]	15 02 03	5,00	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w halach magazynowych: „e” i „f”. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
10.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 ¹⁾ [Skład: polistyren (PS), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenek boru, tlenek ołowiu, żelazo, węgiel, aluminium, miedź, luminofor, rtęć. Odpad w postaci stałej, w przypadku uszkodzenia – toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14).]	16 02 13*	50,000	Odpad magazynowany w pojemnikach (w tubach) w hali magazynowej „e”. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalaniu), - uszkodzeniu odpadu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
11.	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z użytych urządzeń ¹⁾ [Skład: krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenek boru, tlenek ołowiu, żelazo, węgiel, aluminium, miedź, luminofor, rtęć, metale ciężkie. Odpad w postaci stałej, toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14).]	16 02 15*	100,000	Odpad magazynowany w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali magazynowej „f”. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalaniu), - uszkodzeniu odpadu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
12.	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 ¹⁾ [Skład: polistyren (PS), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), żelazo, węgiel, aluminium, miedź. Odpad w postaci stałej, częściowo palny.]	16 02 16	8500,00	Odpad magazynowany w pojemnikach siatkowych lub workach typu „big-bag”, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym „i” (pod zadaszeniem) lub w halach magazynowych „e” i „a”. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalaniu), - uszkodzeniu odpadu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
13.	Baterie i akumulatory ołowiowe ¹⁾ [Skład: żelazo, węgiel, ołów, tlenek ołowiu, roztwór kwasu siarkowego. Odpad żrący (H8), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), mogący wydzielać odcieki (H15).]	16 06 01*	350,000	Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiału odpornego na działanie przechowywanych substancji, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali magazynowej „a”, „c”, „e” lub zadaszonych kontenerach. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej
14.	Baterie i akumulatory niklowo-ołowiowe ¹⁾ [Skład: Żelazo, węgiel, kadm, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu. Odpad toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), działający szkodliwie na rozrodczość (H10).]	16 06 02*	100,000	

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
15.	Baterie zawierające rtęć ¹⁾ [Skład: żelazo, węgiel, rtęć, cynk, wodorotlenek potasu. Odpad toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), działający szkodliwie na rozrodczość (H10).]	16 06 03*	20,000	odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
16.	Baterie alkaliczne ¹⁾ [Skład: żelazo, węgiel, cynk, dwutlenek manganu, wodorotlenek potasu. Odpad w postaci stałej, niepalne.]	16 06 04	1100,00	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach lub workach wykonanych z materiału odpornego na działanie przechowywanych substancji, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali magazynowej „a”, „c”, „e” lub zadaszonych kontenerach. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
17.	Inne baterie i akumulatory ¹⁾ [Skład: żelazo, węgiel, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu, nikiel, cynk, lit, tlenek manganu, tlenek srebra, tlenek miedzi, chlorek amonu, chlorek cynku. Odpad w postaci stałej, niepalne.]	16 06 05	1850,00	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach lub workach wykonanych z materiału odpornego na działanie przechowywanych substancji, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali magazynowej „a”, „c”, „e” lub zadaszonych kontenerach. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
18.	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji ¹⁾ [Skład: poliwęglany, tworzywa sztuczne, w tym politereftalan etylenu, aluminium. Odpad w postaci stałej, palny, plastyczny.]	16 80 01	50,00	Odpady magazynowane selektywnie, w pojemnikach lub workach typu „big-bag”, ustawionych w hali magazynowej „e”. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
19.	Papier i tektura ¹⁾ [Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki. Odpad w postaci stałej, palny.]	19 12 01	30,00	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu na placu przed halą „a” lub na placu magazynowym „i”. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (w zamykanych pojemnikach lub pod zadaszaniem), - przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
20.	Metale żelazne ¹⁾ [Skład: stal - żelazo, węgiel. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym.]	19 12 02	15500,00	Odpady magazynowane selektywnie, w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym podłożu na placu przed halą „a” lub na placu magazynowym „i”. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
21.	<p>Metale nieżelazne ¹⁾ [Skład: aluminium, miedź. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, odporny na korozję.]</p>	19 12 03	1050,00	podmiotom w celu odzysku.
22.	<p>Tworzywa sztuczne i guma ¹⁾ [Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS). Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, palny.]</p>	19 12 04	7200,00	<p>Odpad magazynowany w kontenerach, luzem w formie zbelowanej na utwardzonym podłożu lub workach typu „big-bag”, na placu magazynowym „i” lub w hali magazynowej „e”.</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Odpad poddawany belowaniu na terenie zakładu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
23.	<p>Szkło ¹⁾ [Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenek boru, tlenek ołowiu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne.]</p>	19 12 05	5150,00	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach, pojemnikach typu Palox lub pojemnikach z metalu) lub workach typu „big-bag”, ustawionych na placu magazynowym „i” lub w hali magazynowej „e”. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
24.	<p>Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 ¹⁾ [Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki. Odpad w postaci stałej, palny, ulegający biodegradacji.]</p>	19 12 07	700,00	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na placu magazynowym „i”.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
25.	<p>Minerały (np. piasek, kamienie) ¹⁾ [Skład: wapiń, kwarc, wapień, glina, krzem. Odpad w postaci stałej, niepalny, suchy.]</p>	19 12 09	1350,00	<p>Odpad magazynowany w oznakowanych pojemnikach i/lub kontenerach, ustawionych w wydzielonym miejscu magazynowym na terenie Zakładu, o utwardzonym podłożu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
26.	<p>Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne ¹⁾ [Luminofor (siarczek cynku, siarczek kadmu, halofosforan wapnia i in.) oraz amoniak – odpady w postaci stałej (luminofor) / gazowej (amoniak), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14).]</p>	19 12 11*	100,000	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach z metalu lub tworzywa sztucznego, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali magazynowej „f”.</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
27.	<p>Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 ¹⁾</p> <p>[Skład: mieszanina tworzyw sztucznych, szkła, gumy, drewna, wełny mineralnej i szklanej – nienadająca się do dalszej segregacji materiałowej. Odpad w postaci stałej, częściowo palny.]</p>	19 12 12	4100,00	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) na placu magazynowym na placu magazynowym „i” (pod zadaszeniem). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>

¹⁾ Odpad powstaje w wyniku procesu przetwarzania odpadów.”;

5) po części „XIV. Termin ważności pozwolenia” dodaje się część XV. w brzmieniu:

„XV. WARUNKI I PARAMETRY CHARAKTERYZUJĄCE PRACĘ INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH

1. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych – nie określa się.
2. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu - nie określa się.
3. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment rozpoczęcia wyłączania instalacji – nie określa się.
4. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii:
 - 1) w trakcie rozruchu – nie określa się,
 - 2) w trakcie wyłączania – nie określa się.”;

6) pozostałe elementy decyzji pozostawia się bez zmian.

UZASADNIENIE

Pismem z dnia 31 lipca 2014 r. (data wpływu 14 sierpnia 2014 r.), prowadzący instalację, tj. REMONDIS Electrorecycling Sp. z o.o., ul. Zawodzie 16, 02-981 Warszawa, reprezentowany przez pełnomocnika Pana Mirosława Baściuka, wystąpił do Marszałka Województwa Mazowieckiego z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Mazowieckiego Nr 157/12/PŚ.Z z dnia 17 listopada 2012 r., znak: PŚ-V.7222.6.2012.WŚ, udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w Błoniu przy ul. Ekologicznej 2, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Mazowieckiego Nr 120/13/PŚ.Z z dnia 18 września 2013 r., znak: PŚ-V.7222.6.2012.WŚ, oraz Nr 45/15/PŚ.Z z dnia 4 marca 2015 r., znak: PŚ-V.7222.6.2012.IP.

Wnioskowana zmiana dotyczy:

- ilości zużywanych materiałów, wody i energii;
- rodzaju linii i urządzeń wchodzących w skład instalacji,
- ilości i rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania i wytwarzanych w wyniku prowadzonych procesów przetwarzania,
- prowadzenia manualnego i półautomatycznego sortowania baterii,
- prowadzenia manualnego przetwarzania produktów nieodpowiadających wymaganiom lub nieprzydatnych do użytku.

W toku prowadzonego postępowania stwierdzono, iż wniosek z dnia 14 sierpnia 2014 r. nie jest kompletny, przez co nie spełnia wymogów określonych w przepisach prawa. Biorąc pod uwagę powyższe

tut. organ pismem z dnia 13 października 2014 r. (znak: PŚ-V.7222.6.2012.WŚ), wezwał prowadzącego instalację do złożenia uzupełnień i wyjaśnień w przedmiotowej sprawie.

Prowadzący instalację w dniu 23 października 2014 r. zwrócił się o zawieszenie przedmiotowego postępowania.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 31 października 2014 r. (znak: PŚ-V.7222.6.2012.WŚ), zawiesił postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

W dniu 30 kwietnia 2015 r. wpłynął wniosek o podjęcie zawieszzonego postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Mazowieckiego Nr 157/12/PŚ.Z z dnia 17 listopada 2012 r., znak: PŚ-V.7222.6.2012.WŚ, na prowadzenie instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w Błoniu przy ul. Ekologicznej 2, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Mazowieckiego: Nr 120/13/PŚ.Z z dnia 18 września 2013 r., znak: PŚ-V.7222.6.2012.WŚ, Nr 24/14/PŚ.Z z dnia 20 lutego 2014 r., znak: PŚ-V.7222.6.2012.WŚ, oraz Nr 45/15/PŚ.Z z dnia 4 marca 2015 r., znak: PŚ-V.7222.6.2012.IP.

W dniu 4 maja 2015 r. prowadzący instalację przedłożył uzupełnienie do przedmiotowego wniosku.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 6 maja 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.6.2012.WŚ), podjął postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

Z uwagi na powstałe w toku postępowania zawiłości w ustaleniu stanu faktycznego oraz konieczność dokonywania dodatkowych czynności proceduralnych, pismem z dnia 21 maja 2015 r., przedłużono termin załatwienia sprawy o dwa miesiące.

W dniach 29 czerwca 2015 r. i 10 lipca 2015 r. prowadzący instalację przedłożył kolejne uzupełnienia w przedmiotowej sprawie.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku organ przychylił się do żądania strony w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Biorąc pod uwagę, iż zmiana decyzji nie jest związana z istotną zmianą instalacji tut. organ odstąpił od ponownego zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w toczącym się postępowaniu.

Zgodnie z art. 10 §1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, pismem z dnia 13 sierpnia 2015 r., znak: PŚ-V.7222.6.2012.WŚ, poinformowano stronę o przysługującym prawie zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w toczącym się postępowaniu. Pełnomocnik prowadzącego instalację pismem z dnia 13 sierpnia 2015 r. (data wpływu 13 sierpnia 2015 r.), poinformował, że zapoznał się z dokumentami w sprawie i nie wnosi uwag.

Prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o uwzględnienie w pozwoleniu warunków przetwarzania (sortowania) baterii, w sposób manualny oraz półautomatyczny przy pomocy specjalistycznej linii oraz o wprowadzenie zmian w ilości poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do wytwarzania. Biorąc pod uwagę, że prowadzący instalację przedstawił we wniosku wszystkie wymagane informacje umożliwiające wprowadzenie wnioskowanych zmian, jak również załączył wymagane dokumenty, tj. wniosek o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację planowanego przedsięwzięcia polegającego na uruchomieniu najpierw manualnego przetwarzania baterii, a z czasem specjalistycznej półautomatycznej linii do sortowania baterii, jak również wykazał, że posiada możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające na prowadzenie przedmiotowej działalności w sposób zgodny z przepisami prawa, tut. organ przychylił się do wniosku strony zmieniając pozwolenie zgodnie z jej żądaniem.

Planowane zmiany w funkcjonowaniu instalacji nie zmienią sposobu zaopatrzenia instalacji w wodę, jak również nie spowodują wytwarzania ścieków przemysłowych.

W decyzji nie określono warunków i parametrów charakteryzujących pracę instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, tj. maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych

technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, warunków i parametrów charakteryzujących pracę instalacji, określających moment zakończenia rozruchu oraz moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji, jak również warunków wprowadzania do środowiska substancji w trakcie rozruchu i w trakcie wyłączenia, ponieważ z wniosku wynika, że ze względu na specyfikę instalacji nie pracuje ona w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, zmianie niniejszej decyzji nie sprzeciwiają się przepisy szczególne i przemawia za tym słuszny interes strony.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od decyzji niniejszej służy stronie prawo odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Mazowieckiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Na podstawie rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 28 września 2007 r. w sprawie zapłaty opłaty skarbowej (Dz. U. Nr 187, poz. 1330), potwierdza się uiszczenie opłaty skarbowej w wysokości 253,00 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote), w dniu 8 sierpnia 2014 r. na rachunek bankowy Urzędu m. st. Warszawy, Dzielnicy Praga Północ w Warszawie przy ul. ks. I. Kłopotowskiego 15; nr konta: 96 1030 1508 0000 0005 5002 6074.



z up. Marszałka Województwa

Tomasz Krasowski

Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Pan Mirosław Baściuk - pełnomocnik REMONDIS Electrorecycling Sp. z o.o.
Oddział Błonie
05-870 Błonie, ul. Ekologiczna 2
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54 (wersja elektroniczna)
2. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
00-716 Warszawa, ul. Bartycka 110 A
3. Burmistrz Błonia
05-870 Błonie, ul. Rynek 6
4. Departament Środowiska UMWM
Wydział Informacji i Planowania
w miejscu