

Toruń, dnia 7 czerwca 2024 r.

ŚG-I-G.7243.2.4.2022

## **DECYZJA**

Na podstawie art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), art. 180a, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2a, 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54), art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. a i d, art. 43 ust. 1, 2 oraz art. 45 ust. 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku złożonego przez Tesla Electrorecycling Sp. z o.o., ul. Traugutta 42, 05-825 Grodzisk Mazowiecki,

### **orzekam**

- I. Udzielić Tesla Electrorecycling Sp. z o.o., ul. Traugutta 42, 05-825 Grodzisk Mazowiecki (NIP 5291828426, REGON 384681130) pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów, na terenie działek o nr ewid. 3/22, 3/23, 3/25, 3/26, 3/27, 3/28, 3/30, obręb 283, przy ul. Toruńskiej 304 w Bydgoszczy, gmina m. Bydgoszcz, powiat m. Bydgoszcz, województwo kujawsko-pomorskie**

#### Wytwarzanie odpadów

- II. Określić rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**

Tesla Electrorecycling Sp. z o.o. prowadzi działalność polegającą na przetwarzaniu (odzysku) odpadów w instalacjach do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego:

- 1) instalacja do demontażu świetlówek (instalacja do podziału komponentów - lamp Ekotrom – 2);
- 2) instalacja do demontażu ręcznego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (instalacja ZSEiE) oraz demontażu monitorów;
- 3) instalacja do przetwarzania elementów ZSEiE i metali.

Każda z ww. instalacji może funkcjonować niezależnie od siebie.

W instalacji do demontażu świetlówek, przetwarzanie odpadów, w postaci lamp rtęciowych będzie osiągnięte poprzez ich podział na składniki: stłuczkę szklaną, trzon i zawierający rtęć luminofor. Instalacja ta, składać się będzie z trzech podstawowych bloków: urządzenia do podziału lamp, systemu oczyszczania i bloku do przetwarzania luminoforu.

**Instalacja do demontażu ręcznego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (instalacja ZSEiE)** oraz demontażu monitorów, zlokalizowana będzie w hali demontażu ręcznego. Demontaż ręczny zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego polegał będzie na oddzieleniu podzespołów i sprzętu przeznaczonego do ponownego użycia po wcześniejszym jego sprawdzeniu oraz separacji poszczególnych frakcji materiałowych, przy użyciu prostych narzędzi typu: wkrętarki, śrubokręty, cążki, klucze, przecinaki, piły. Stanowisko do demontażu ręcznego wyposażone będzie w stół warsztatowy, proste narzędzia wymienione powyżej, pojemniki na poszczególne frakcje materiałowe i podzespoły zużytych urządzeń.

Stanowiska demontażu monitorów wyposażone będą w instalację do odsysania luminoforu, stół warsztatowy z instalacją odciągową, szczelny pojemnik na gromadzenie luminoforu, pojemniki na frakcje materiałowe, drobne narzędzia warsztatowe, tj.: młotki, cążki, piły z tarczą diamentową.

**Instalacja do przetwarzania elementów ZSEiE i metali** wyposażona będzie w zasobnik, gdzie automatycznie przenośnikiem transmisyjnym odpady podawane będą na stanowisko sortowania wstępnego, strzępiarkę wałową wolnoobrotową, dwa młyny jednowałowe, separator magnetyczny bębnowy, separator prądów wirowych.

### III. Źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii

Źródłem powstawania substancji lub energii będzie eksploatacja instalacji do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, przy ul. Toruńskiej 304, na działkach o nr ewid. 3/22, 3/23, 3/25, 3/26, 3/27, 3/28, 3/30, obręb 283, do których Spółka posiada tytuł prawny.

### IV. Wyszczególnić rodzaje odpadów przewidziane do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

**Tabela nr 1.** Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład: przepracowane oleje – mieszanka węglowodorów alifatycznych i aromatycznych pochodzących z syntezy chemicznej (oleje syntetyczne) wzbogacone modyfikatorami lepkości, inhibitorami korozji i utleniania. Właściwości: drażniące, toksyczne, ekotoksyczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
2.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Skład: mieszanka węglowodorów alifatycznych i aromatycznych pochodzących z syntezy chemicznej (oleje syntetyczne) wzbogacone modyfikatorami lepkości, inhibitorami korozji i utleniania. Węglowodorowe ciecze organiczne lub estry kwasów organicznych, ciekłe organiczne związki chemiczne. Właściwości: drażniące, toksyczne, ekotoksyczne.
3.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Skład: mieszanka węglowodorów alifatycznych i aromatycznych pochodzących z syntezy chemicznej (oleje syntetyczne) wzbogacone modyfikatorami lepkości, inhibitorami korozji i utleniania. Węglowodorowe ciecze organiczne lub estry kwasów organicznych, ciekłe organiczne związki chemiczne. Właściwości: drażniące, toksyczne, ekotoksyczne.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Skład: metale żelazne, nieżelazne, polistyren, polipropylen, poliamidy, kauczuk, guma, krzemionka, luminofor. Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne.
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Skład: metale żelazne, nieżelazne, tworzywa sztuczne główne ABS, polistyren, polipropylen, poliamidy, związki krzemu, zawierające elementy lub substancje niebezpieczne. Właściwości: drażniące, toksyczne, ekotoksyczne.
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Skład: ołów, związki ołowiu, kwas siarkowy, tworzywa sztuczne polipropylen, metale żelazne i nieżelazne. Właściwości: żrące, toksyczne.
7.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Skład: zasadowy tlenek niklu i metaliczny kadm, tworzywa sztuczne, metale żelazne, metale nieżelazne. Właściwości: żrące, toksyczne.
8.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Skład: rtęć, związki rtęci, tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne. Właściwości: żrące, toksyczne.
9.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Skład: metale żelazne i nieżelazne, polipropylen, PVC, polistyren, poliamid, poliwęglan, poliuretan, krzemionka, bawełna, celuloza, zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi. Właściwości: łatwopalne, toksyczne, ekotoksyczne.
10.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Skład: metale żelazne, nieżelazne, tworzywa sztuczne główne ABS, barwnik.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład: celuloza, kaolin, talk, gips, kreda, barwnik. Właściwości: palne.
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład: tworzywa sztuczne głównie ABS, polistyren, polipropylen, poliamidy. Właściwości: nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych. Nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	Skład: mieszanina włókien celulozowych, lnianych, bawełnianych, wełnianych i wiskozowych itp., zanieczyszczonych substancjami innymi niż niebezpieczne. Właściwości: odpad biodegradowalny.
14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Skład: części składowe urządzeń wykonane z metali żelaznych i nieżelaznych, tworzyw sztucznych, ABS, polistyren, polipropylen, poliamidy, związki krzemu, guma. Właściwości: nierozkładalne biologicznie.
15.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Skład: wodny roztwór wodorotlenku potasu, elektrody wykonane z tlenku cynku oraz dwutlenku manganu, obudowa metalowa lub z tworzyw sztucznych. Właściwości: nierozkładalne biologicznie.
16.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Skład: <b>baterie cynkowo-grafitowe:</b> anoda - cynk, elektrolit - chlorek amonu lub cynku, katoda - tlenek manganu lub węgiel; <b>baterie cynkowo-powietrzne:</b> anoda - cynk, elektrolit - chlorek amonu lub cynku, katoda - tlen/węgiel; <b>baterie litowo-węglowe:</b> anoda – lit, elektrolit – organiczny, katoda – monofluorek węgla. Właściwości: nierozkładalne biologicznie.
17.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Skład: dyskiety, płytki CD, DVD, pendrive wykonane głównie z tworzyw sztucznych (PET, PCV), płyty CD, DVD dodatkowo pokryte powłoką polikrystaliczną. Właściwości: w postaci stałej łatwopalny, nie podlega biodegradacji.
18.	19 12 01	Papier i tektura	Skład: główny składnik celuloza, ligniny z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Właściwości: odpad biodegradowalny, wysoka wartość opałowa.
19.	19 12 02	Metale żelazne	Skład: metale żelazne, stal i stal stopowa. Właściwości: odpady w postaci stałej, ulegające korozji. Utlenianie (korozja) odpadu nie powoduje wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Są nierozpuszczalne, nie wchodzą w reakcje fizyczne ani chemiczne. Nie ulegają biodegradacji.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	Skład: metale głównie aluminium, miedzi, cynku, mosiądzu, brązu, cyny, stopy mosiądzu i brązu. Właściwości: odpady w postaci stałej, ulegające korozji. Utlenianie (korozja) odpadu nie powoduje wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Są nierozpuszczalne, nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Nie ulegają biodegradacji.
21.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: elementy gumowe (kauczuk, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (PET, HDPE i inne). Właściwości: palne, w postaci stałej, nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne.
22.	19 12 05	Szkło	Skład: krzemionka, barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.). Nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska.
23.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina, Właściwości: biodegradowalne, o wysokiej wartości opałowej.
24.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Skład: tworzywa sztuczne, głównie polipropylen, PVC, polistyren, poliamid, poliwęglan, poliuretan, bawełna, celuloza, kauczuk, hemiceluloza, lignina. Właściwości: częściowo palne
25.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Stan fizyczny: stały Właściwości: odpady stabilne i niereaktywne, nierozpuszczalne, nieulegające istotnym przemianom fizycznym, chemicznym oraz biologicznym; nie zawierają składników niebezpiecznych.

\*- odpad niebezpieczny

<sup>5)</sup> Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

**Tabela nr 2.** Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości - **odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	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)	Zużyte ubrania ochronne, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Skład: polimery syntetyczne: polietylen (PE), polipropylen (PP), polichlorek winylu (PVC), nylon wraz z domieszkami, włókna naturalne (bawełna, len). Właściwości: łatwopalne, drażniące, rakotwórcze, ekotoksyczne
2.	16 01 11*	Okładziny hamulcowe zawierające azbest	Zużyte urządzenia będące na wyposażeniu zakładu. Skład: metale żelazne, i nieżelazne, tworzywa sztuczne głównie ABS, polistyren, poliamidy, polipropylen, kauczuk, guma, krzemionka, węglowodory ropopochodne, freon lub inny czynnik chłodniczy. Właściwości: ekotoksyczne
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte urządzenia pochodzące z wyposażenia zakładu. Skład: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, polistyren, poliamidy, polipropylen, kauczuk, guma, krzemionka, węglowodory ropopochodne. Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Zniszczone opakowania składające się z papieru i tektury. Skład: celuloza, skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne - mineralne: kaolin, talk, gips, kreda. Właściwości: odpad biodegradowalny, łatwopalny
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Różnego rodzaju folie opakowaniowe, pojemniki, skrzynki, worki. Skład: polimery, głównie polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu. Właściwości: odpad łatwopalny
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Różnego rodzaju drewniane palety, listwy, skrzynki. Skład: celuloza, lignina, hemiceluloza. Właściwości: odpad biodegradowalny.
7.	15 01 04	Opakowania z metali	Puszki, listwy metalowe, składające się z metali: żelaza niklu, chromu, kobaltu. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Są nierozpuszczalne, nie ulegają biodegradacji.
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia pochodzące z wyposażenia zakładu. Skład: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, polistyren, poliamidy, polipropylen, kauczuk, guma, krzemionka. Właściwości: nierozkładalne biologicznie.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Skład: części składowe urządzeń wykonane z metali żelaznych i nieżelaznych, tworzywa sztucznych, ABS, polistyren, polipropylen, poliamidy, związki krzemu, guma. Właściwości: nierozkładalne biologicznie.
10.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Skład: <b>baterie cynkowo-grafitowe:</b> anoda - cynk, elektrolit - chlorek amonu lub cynku, katoda - tlenek manganu lub węgiel; <b>baterie cynkowo-powietrzne:</b> anoda - cynk, elektrolit - chlorek amonu lub cynku, katoda - tlen/węgiel; <b>baterie litowo-węglowe:</b> anoda – lit, elektrolit – organiczny, katoda – monofluorek węgla. Właściwości: nierozkładalne biologicznie.
11.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Skład: polimery, głównie polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu, celuloza, lignina, hemiceluloza. Właściwości: palne.

\*- odpad niebezpieczny

<sup>5)</sup> Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

## V. Określić masę odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

**Tabela nr 3.** Określenie masy odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku - Instalacja do demontażu świetlówek

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu [Mg/rok]
1.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1 000,00
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	2 000,00
3.	19 12 05	Szkło	2 000,00

\*odpad niebezpieczny

**Tabela nr 4.** Określenie masy odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku - Instalacja do demontażu ręcznego ZSEiE oraz demontażu monitorów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu [Mg/rok]
1.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	15,00
2.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	15,00
3.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	15,00
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	150,00
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1000,00
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	15,00
7.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	15,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu [Mg/rok]
8.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	3,00
9.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	150,00
10.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	15,00
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	25,00
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	25,00
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	25,00
14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	12 000,00
15.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	25,00
16.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	3,00
17.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	3,00
18.	19 12 01	Papier i tektura	100,00
19.	19 12 02	Metale żelazne	12 000,00
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	12 000,00
21.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	12 000,00
22.	19 12 05	Szkło	8 000,00
23.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	700,00
24.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	100,00
25.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	100,00

\*odpad niebezpieczny

<sup>5)</sup> Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

**Tabela nr 5.** Określenie masy odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku - Instalacja do przetwarzania elementów ZSEiE i metali

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu [Mg/rok]
1.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	13 600,00
2.	19 12 02	Metale żelazne	12 700,00
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	12 700,00
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	12 700,00
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 000,00

**Tabela nr 6.** Określenie masy odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku - odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu [Mg/rok]
1.	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)	3,00
2.	16 01 11*	Okładziny hamulcowe zawierające azbest	5,00
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	5,00



4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10,00
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,00
6.	15 01 03	Sorbent, materiały filtracyjne, tkaniny do wcierania (np. szmaty, ścieki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,00
7.	15 01 04	Opakowania z metali	10,00
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	5,00
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	5,00
10.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	2,00
11.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	30,00

\*odpad niebezpieczny

<sup>5)</sup> Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki ręczne, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

## **VI. Wskazać sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko**

Eksploatacja instalacji do przetwarzania odpadów, będzie generowała wytwarzanie odpadów. Ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko będzie prowadzone poprzez:

- prowadzenie procesu technologicznego z należytą starannością w sposób zapewniający optymalne wykorzystanie urządzeń,
- stosowanie opakowań wielokrotnego użytku,
- stasowanie ubrań i czyściw tkaninowych wielokrotnego użytku,
- prowadzenie procesów logistycznych z zachowaniem szczególnej ostrożności,
- eksploatację maszyn i urządzeń ze szczególną ostrożnością, zgodnie z instrukcją producenta, oraz przeprowadzanie systematycznych ich przeglądów i konserwacji,
- zlecanie prac konserwacyjnych i napraw instalacji firmom zewnętrznym, które to zgodnie z art. 3 ust. 1 pkt 32 ustawy o odpadach, będą wytwórcą odpadów,
- bieżące szkolenia pracowników w zakresie postępowania z odpadami i dbałość o takie metody wykonywania obowiązków, które umożliwią zminimalizowanie powstających w trakcie procesu produkcyjnego odpadów.

Ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko odbywać się będzie poprzez ich selektywne magazynowanie, w sposób niestwarzający zagrożenia dla środowiska i zdrowia, a następnie przekazywanie uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania.

## **VII. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów**

Wytworzone odpady, posortowane i posegregowane surowcowo, w momencie uzbierania ilości transportowych przekazywane będą kolejnemu posiadaczowi odpadów, uprawnionemu do gospodarowania odpadami, zgodnie z art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach.

## VIII. Wskazać miejsca i sposoby magazynowania odpadów

Odpady wytwarzane będą magazynowane zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

**Tabela nr 7. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów – odpady wytwarzane**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<b>- hala magazynowa</b> szczelny zbiornik
2.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	
3.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>3)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<b>- część centralna utwardzonego placu</b> <b>- boksy magazynowe nr 1, 2</b> <b>- hala magazynowa</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	<b>- część centralna utwardzonego placu</b> <b>- boksy magazynowe nr 1, 2</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<b>- hala magazynowa</b> szczelne pojemniki odporne na działanie substancji zawartych w bateriach i akumulatorach
7.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
8.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
9.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	<b>- część centralna utwardzonego placu</b> <b>- boksy magazynowe nr 1, 2</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
10.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	<b>- część centralna utwardzonego placu</b> <b>- boksy magazynowe nr 1, 2</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<b>- część centralna utwardzonego placu</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	
14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<b>- część centralna utwardzonego placu</b> <b>- boksy magazynowe nr 1, 2</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
15.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	
16.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
17.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
18.	19 12 01	Papier i tektura	<b>- część centralna utwardzonego placu</b> <b>- boksy magazynowe nr 1, 2</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
19.	19 12 02	Metale żelazne	
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	
21.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
22.	19 12 05	Szkło	
23.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
24.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	
25.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	

\*odpad niebezpieczny

<sup>5)</sup> Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

**Tabela nr 8. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów – odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	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)	<b>- hala magazynowa, beczka</b>
2.	16 01 11*	Okładziny hamulcowe zawierające azbest	<b>- hala magazynowa, kontener</b>
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<b>- część centralna utwardzonego placu, kontener</b> <b>- boksy magazynowe nr 1, 2, luzem</b>
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<b>- część centralna utwardzonego placu, big-bagi, kontenery</b>
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
6.	15 01 03	Sorbent, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
7.	15 01 04	Opakowania z metali	<b>- część centralna utwardzonego placu, big-bagi, kontenery</b>
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<b>- część centralna utwardzonego placu, kontenery</b> <b>- boksy magazynowe nr 1, 2, luzem</b>
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<b>część centralna utwardzonego placu, boksy magazynowe nr 1, 2, kontenery</b>

10.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	- część centralna utwardzonego placu, - boksy magazynowe nr 1, 2, szczelne pojemniki
11.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	część centralna utwardzonego placu, - boksy magazynowe nr 1, 2, pojemniki

\*odpad niebezpieczny

<sup>5)</sup> Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

## Zbieranie odpadów

### IX. Określić rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania

Tabela nr 9. Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów
1.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
3.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń
4.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe
5.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe
6.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć
7.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
8.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
9.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie
10.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki <sup>5)</sup>
11.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
14.	15 01 03	Opakowania z drewna
15.	15 01 04	Opakowania z metali
16.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
17.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
18.	15 01 07	Opakowania ze szkła
19.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
20.	16 01 17	Metale żelazne
21.	16 01 18	Metale nieżelazne

22.	16 01 22	Inne niewymienione elementy
23.	16 01 99	Inne niewymienione odpady
24.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
25.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
26.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)
27.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory
28.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)
29.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02
30.	16 08 04	Zużyte katalizatory stosowane do katalitycznego krakingu w procesie fluidyzacyjnym (z wyłączeniem 16 08 07)
31.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji
32.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz
33.	17 04 02	Aluminium
34.	17 04 03	Ołów
35.	17 04 04	Cynk
36.	17 04 05	Żelazo i stal
37.	17 04 06	Cyna
38.	17 04 07	Mieszanki metali
39.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10
40.	19 12 01	Papier i tektura
41.	19 12 02	Metale żelazne
42.	19 12 03	Metale nieżelazne
43.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
44.	19 12 05	Szkło
45.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06
46.	19 12 08	Tekstylna
47.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
48.	20 01 01	Papier i tektura
49.	20 01 02	Szkło
50.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
51.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35

52.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
53.	20 01 40	Metale
54.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe

\*odpad niebezpieczny

<sup>5)</sup> Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

## X. Oznaczyć miejsce zbierania odpadów

Zbieranie odpadów odbywać się będzie na terenie działek o nr ewid. 3/22, 3/23, 3/25, 3/26, 3/27, 3/28, 3/30, obręb 283, w Bydgoszczy, przy ul. Toruńskiej 304, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny.

## XI. Wskazać miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidywanych do zbierania

**Tabela nr 10.** Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do zbierania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	- część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	- boksy magazynowe nr 1, 2 - część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
3.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	- boksy magazynowe nr 1, 2 - część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
4.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	- boksy magazynowe nr 1, 2 - część centralna utwardzonego placu - hala magazynowa na paletach, w pojemnikach odpornych na działanie substancji szkodliwych w nich zawartych
5.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	- boksy magazynowe nr 1, 2 - część centralna utwardzonego placu - hala magazynowa na paletach, w pojemnikach odpornych na działanie substancji szkodliwych w nich zawartych
6.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	- boksy magazynowe nr 1, 2 - część centralna utwardzonego placu - hala magazynowa na paletach, w pojemnikach odpornych na działanie substancji szkodliwych w nich zawartych

7.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	- <b>boksy magazynowe nr 1, 2</b> - <b>część centralna utwardzonego placu</b> w pojemnikach, w kontenerach
8.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	- <b>boksy magazynowe nr 1, 2</b> - <b>część centralna utwardzonego placu</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
9.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	- <b>boksy magazynowe nr 1, 2</b> - <b>część centralna utwardzonego placu</b> - <b>hala magazynowa</b> na paletach, w pojemnikach odpornych na działanie substancji szkodliwych w nich zawartych
10.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki <sup>5)</sup>	- <b>boksy magazynowe nr 1, 2</b> - <b>część centralna utwardzonego placu</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
11.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	- <b>boksy magazynowe nr 1, 2</b> - <b>część centralna utwardzonego placu</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	- <b>część centralna utwardzonego placu</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	- <b>część centralna utwardzonego placu</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	- <b>część centralna utwardzonego placu</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
15.	15 01 04	Opakowania z metali	- <b>część centralna utwardzonego placu</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
16.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	- <b>część centralna utwardzonego placu</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
17.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	- <b>część centralna utwardzonego placu</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
18.	15 01 07	Opakowania ze szkła	- <b>część centralna utwardzonego placu</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
19.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	- <b>część centralna utwardzonego placu</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag

20.	16 01 17	Metale żelazne	- część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
21.	16 01 18	Metale nieżelazne	- część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
22.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	- część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
23.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	- część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
24.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	- boksy magazynowe nr 1, 2 - część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
25.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	- boksy magazynowe nr 1, 2 - część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
26.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	- boksy magazynowe nr 1, 2 w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag - hala magazynowa na paletach, w pojemnikach odpornych na działanie substancji szkodliwych w nich zawartych
27.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	- boksy magazynowe nr 1, 2 - część centralna utwardzonego placu w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag - hala magazynowa na paletach, w pojemnikach odpornych na działanie substancji szkodliwych w nich zawartych
28.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	- część centralna utwardzonego placu w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
29.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	- część centralna utwardzonego placu w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
30.	16 08 04	Zużyte katalizatory stosowane do katalitycznego krakingu w procesie fluidyzacyjnym (z wyłączeniem 16 08 07)	- część centralna utwardzonego placu w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
31.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	- część centralna utwardzonego placu w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag



32.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	- część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
33.	17 04 02	Aluminium	- część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
34.	17 04 03	Ołów	- część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
35.	17 04 04	Cynk	- część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
36.	17 04 05	Żelazo i stal	- część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
37.	17 04 06	Cyna	- część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
38.	17 04 07	Mieszanki metali	- część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
39.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	- część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
40.	19 12 01	Papier i tektura	- boksy magazynowe nr 1, 2 - część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
41.	19 12 02	Metale żelazne	- boksy magazynowe nr 1, 2 - część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
42.	19 12 03	Metale nieżelazne	- boksy magazynowe nr 1, 2 - część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
43.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	- boksy magazynowe nr 1, 2 - część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
44.	19 12 05	Szkło	- boksy magazynowe nr 1, 2 - część centralna utwardzonego placu luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
45.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	- boksy magazynowe nr 1, 2 - część centralna luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag

46.	19 12 08	Tekstylia	- <b>boksy magazynowe nr 1, 2</b> - <b>część centralna utwardzonego placu</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
47.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	- <b>boksy magazynowe nr 1, 2</b> - <b>część centralna utwardzonego placu</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
48.	20 01 01	Papier i tektura	- <b>boksy magazynowe nr 1, 2</b> - <b>część centralna utwardzonego placu</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
49.	20 01 02	Szkło	- <b>boksy magazynowe nr 1, 2</b> - <b>część centralna utwardzonego placu</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
50.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	- <b>boksy magazynowe nr 1, 2</b> - <b>część centralna utwardzonego placu</b> - <b>hala magazynowa</b> na paletach, w pojemnikach odpornych na działanie substancji szkodliwych w nich zawartych
51.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	- <b>boksy magazynowe nr 1, 2</b> - <b>część centralna utwardzonego placu</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
52.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	- <b>boksy magazynowe nr 1, 2</b> - <b>część centralna utwardzonego placu</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
53.	20 01 40	Metale	- <b>boksy magazynowe nr 1, 2</b> - <b>część centralna utwardzonego placu</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag
54.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	- <b>boksy magazynowe nr 1, 2</b> - <b>część centralna utwardzonego placu</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, workach big-bag

\*odpad niebezpieczny

<sup>5)</sup> Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przelączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

**XII. Wskazać maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów przewidywanych do zbierania, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku**

**Tabela nr 11.** Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidywanych do zbierania, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]
1.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	2000,00	84000,00
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2000,00	84000,00
3.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	500,00	1000,00
4.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	500,00	1000,00
5.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	500,00	1000,00
6.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	500,00	1000,00
7.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	2000,00	5000,00
8.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	2000,00	84000,00
9.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	500,00	1000,00
10.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki <sup>5)</sup>	2000,00	84000,00
11.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	100,00	100,00
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,00	500,00
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	500,00	500,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	500,00	500,00
15.	15 01 04	Opakowania z metali	500,00	500,00
16.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	500,00	500,00
17.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	500,00	500,00
18.	15 01 07	Opakowania ze szkła	500,00	500,00
19.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	500,00	500,00
20.	16 01 17	Metale żelazne	2000,00	84000,00
21.	16 01 18	Metale nieżelazne	2000,00	84000,00
22.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	2000,00	84000,00
23.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	2000,00	84000,00
24.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2000,00	84000,00
25.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2000,00	84000,00
26.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	500,00	1000,00
27.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	500,00	1000,00
28.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	100,00	100,00
29.	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	100,00	100,00
30.	16 08 04	Zużyte katalizatory stosowane do katalitycznego krakingu w procesie fluidyzacyjnym (z wyłączeniem 16 08 07)	100,00	100,00
31.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	100,00	500,00
32.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	2000,00	2500,00
33.	17 04 02	Aluminium	2000,00	2500,00
34.	17 04 03	Ołów	2000,00	2500,00
35.	17 04 04	Cynk	2000,00	2500,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]
36.	17 04 05	Żelazo i stal	2000,00	2500,00
37.	17 04 06	Cyna	2000,00	2500,00
38.	17 04 07	Mieszanki metali	2000,00	2500,00
39.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	2000,00	2500,00
40.	19 12 01	Papier i tektura	500,00	1000,00
41.	19 12 02	Metale żelazne	2000,00	4000,00
42.	19 12 03	Metale nieżelazne	2000,00	4000,00
43.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1000,00	2000,00
44.	19 12 05	Szkło	500,00	1000,00
45.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100,00	100,00
46.	19 12 08	Tekstylika	100,00	100,00
47.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	100,00	100,00
48.	20 01 01	Papier i tektura	500,00	500,00
49.	20 01 02	Szkło	500,00	500,00
50.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	500,00	1000,00
51.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	2000,00	84000,00
52.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	500,00	500,00
53.	20 01 40	Metale	500,00	500,00
54.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	1000,00	2000,00
<b>Łącznie</b>			<b>2000,00</b>	<b>84000,00</b>

\*odpad niebezpieczny

<sup>5)</sup> Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

**XIII. Wskazać największą masę odpadów przewidzianych do zbierania, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w poszczególnych miejscach magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów miejsca magazynowania**

**Tabela nr 12.** Największa masa odpadów przewidzianych do zbierania, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikająca z wymiarów poszczególnych miejsc magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Powierzchnia magazynowania [m <sup>2</sup> ]	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość [Mg/m <sup>3</sup> ]	Największa masa odpadów [Mg]
1.	Wydzielone miejsce magazynowe <b>- hala magazynowa</b>	10	4,5	1	45,00
2.	Wydzielone miejsce magazynowe na utwardzonym placu <b>- boksy magazynowe nr 1</b>	250	4		1000,00
3.	Wydzielone miejsce magazynowe na utwardzonym placu <b>- boksy magazynowe nr 2</b>	100	4,5		450,00
4.	Wydzielone miejsce na utwardzonym placu <b>część centralna utwardzonego placu</b>	250	5		1250,00
<b>Łącznie</b>					<b>2 745,00</b>

**XIV. Wskazać całkowitą pojemność miejsc magazynowania odpadów przewidzianych do zbierania**

**Tabela nr 13.** Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów przewidzianych do zbierania

Lp.	Miejsce magazynowania	Powierzchnia magazynowania [m <sup>2</sup> ]	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość [Mg/m <sup>3</sup> ]	Całkowita pojemność [Mg]
1.	Wydzielone miejsce magazynowe <b>- hala magazynowa</b>	10	4,5	1	45,00
2.	Wydzielone miejsce magazynowe na utwardzonym placu <b>- boksy magazynowe nr 1</b>	250	4		1000,00
3.	Wydzielone miejsce magazynowe na utwardzonym placu <b>- boksy magazynowe nr 2</b>	100	4,5		450,00
4.	Wydzielone miejsce na utwardzonym placu <b>- część centralna utwardzonego placu</b>	250	5		1250,00
<b>Łącznie</b>					<b>2 745,00</b>

## XV. Opis metody lub metod zbierania odpadów

Odpady będą zbierane selektywnie, na utwardzonym terenie, przy użyciu materiałów budowlanych. Przyjęcie odpadu będzie potwierdzone dokumentem zgodnie z przyjętą klasyfikacją i wzorami dokumentów (tj. na karcie przekazania odpadu oraz karcie ewidencji odpadu prowadzonej w systemie elektronicznym BDO).

Odpady będą czasowo magazynowane do momentu zgromadzenia odpowiedniej ilości odpowiadającej partii transportowej, a następnie będą przekazywane upoważnionym odbiorcom posiadającym zezwolenia w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów.

Miejsce magazynowania odpadów będzie zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Teren, na którym będą zbierane odpady będzie ogrodzony oraz monitorowany za pomocą kamer monitoringu. Odpady zbierane będą ewidencjonowane na bieżąco w oparciu o kartę ewidencji odpadu. Czas magazynowania nie będzie przekraczał terminów określonych przepisami prawa.

Magazynowanie odpadów będzie się odbywało zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady, w tym zgodnie z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.

### Przetwarzanie odpadów

## XVI. Określić rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

### Instalacja do demontażu świetlówek

Tabela nr 14. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3 500,00
2.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	3 500,00
3.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki <sup>5)</sup>	3 500,00
<b>Łącznie</b>			<b>3 500,00</b>

\*odpad niebezpieczny

<sup>5)</sup> Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

Łączna masa przetwarzanych odpadów nie przekroczy wydajności instalacji tj. 3 500,00 Mg/rok

**Tabela nr 15.** Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
1.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1 000,00
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	2 000,00
3.	19 12 05	Szkło	2 000,00
<b>Łącznie</b>			<b>3 500,00</b>

\*odpad niebezpieczny

**Instalacja do demontażu ręcznego ZSEiE oraz demontażu monitorów****Tabela nr 16.** Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3 500,00
2.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	3 500,00
3.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki <sup>5)</sup>	3 500,00
4.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	500,00
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	5 000,00
6.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	10 000,00
7.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	500,00
8.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	12 000,00
9.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	900,00
<b>Łącznie</b>			<b>12 000,00</b>

\*odpad niebezpieczny

<sup>5)</sup> Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

Łączna masa przetwarzanych odpadów nie przekroczy wydajności instalacji tj. 12 000,00 Mg/rok

**Tabela nr 17.** Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
1.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	15,00
2.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	15,00



3.	13 03 10*	Inne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	15,00
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	150,00
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1000,00
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	15,00
7.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	15,00
8.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	3,00
9.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	150,00
10.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	15,00
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	25,00
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	25,00
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	25,00
14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	12 000,00
15.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	25,00
16.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	3,00
17.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	3,00
18.	19 12 01	Papier i tektura	100,00
19.	19 12 02	Metale żelazne	12 000,00
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	12 000,00
21.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	12 000,00
22.	19 12 05	Szkło	8 000,00
23.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	700,00
24.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	100,00
25.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	100,00
<b>Łącznie</b>			<b>12 000,00</b>

\*odpad niebezpieczny

## Instalacja do przetwarzania elementów ZSEiE i metali

**Tabela nr 18.** Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
1.	16 01 17	Metale żelazne	10 000,00
2.	16 01 18	Metale nieżelazne	10 000,00
3.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	5 000,00
4.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	5 000,00
5.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	18 144,00
6.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	10 000,00
7.	19 12 03	Metale nieżelazne	10 000,00
<b>Łącznie</b>			<b>18 144,00</b>

Łączna masa przetwarzanych odpadów nie przekroczy wydajności instalacji tj. 18 144,00 Mg/rok

**Tabela nr 19.** Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)
1.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	13 600,00
2.	19 12 02	Metale żelazne	12 700,00
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	12 700,00
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	12 700,00
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 000,00
<b>Łącznie</b>			<b>18 144,00</b>

**Tabela nr 20.** Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia poza instalacjami w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu (Mg/rok)	Proces
1.	19 12 05	Szkło	10 000,00	R5
2.	19 12 02	Metale żelazne	24 700,00	R4

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie poza instalacjami i urządzeniami:

- w procesie **R4 Recykling lub odzysk metali i związków metali.**

W wyniku przetwarzania będzie powstawał produkt **złom stali**, spełniający wymagania określone w art. 14 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz rozporządzeniu Rady Unii Europejskiej nr 333/2011 z dnia 31 marca 2011 r.

ustanawiającemu kryteria określające, kiedy dany rodzaj złomu przestaje być odpadem na mocy dyrektywy 2008/98/WE Parlamentu Europejskiego i Rady.

– **w procesie R5 Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.**

W wyniku przetwarzania będzie powstawał produkt **stłuczka szklana**, spełniający wymagania określone w art. 14 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz rozporządzeniu Komisji Unii Europejskiej nr 1179/2012 z dnia 10 grudnia 2012 r. *ustanawiającemu kryteria określające, kiedy stłuczka szklana przestaje być odpadem na podstawie dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE.*

**XVII. Wyszczególnić numery i nazwy grup sprzętu, z którego powstaje przetwarzany zużyty sprzęt**

**1. Numery i nazwy grup sprzętu**

- 1) Sprzęt działający na zasadzie wymiany temperatury
- 2) Ekrany, monitory i sprzęt zawierający ekrany o powierzchni większej niż 100 cm<sup>2</sup>
- 3) Lampy
- 4) Sprzęt wielkogabarytowy, którego którykolwiek z zewnętrznych wymiarów przekracza 50 cm, w szczególności: urządzenia gospodarstwa domowego, sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny, sprzęt konsumencki, oprawy oświetleniowe, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, sprzęt muzyczny, narzędzia elektryczne i elektroniczne, zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy, wyroby medyczne, przyrządy stosowane do monitorowania i kontroli, automaty wydające, sprzęt do wytwarzania prądów elektrycznych. Niniejsza grupa nie obejmuje sprzętu ujętego w grupach sprzętu nr 1–3.
- 5) Sprzęt małogabarytowy, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm, w szczególności: urządzenia gospodarstwa domowego, sprzęt konsumencki, oprawy oświetleniowe, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, sprzęt muzyczny, narzędzia elektryczne i elektroniczne, zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy, wyroby medyczne, przyrządy stosowane do monitorowania i kontroli, automaty wydające, sprzęt do wytwarzania prądów elektrycznych. Niniejsza grupa nie obejmuje sprzętu ujętego w grupach sprzętu nr 1–3 i 6.
- 6) Małogabarytowy sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm.

**XVIII. Określić miejsce i dopuszczoną metodę lub metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej masy przerobowej instalacji**

Tesla Electrorecycling Sp. z o.o. prowadzi działalność polegającą na przetwarzaniu (odzysku) odpadów w instalacjach do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, przy ul. Toruńskiej 304 w Bydgoszczy, na terenie działek o nr ewid. 3/22, 3/23, 3/25, 3/26, 3/27, 3/28, 3/30.

Na terenie zakładu zlokalizowano trzy niezależne instalacje do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego:

- 1) **instalacja do demontażu świetlówek**
- 2) **instalacja do demontażu ręcznego ZSEiE oraz demontażu monitorów**
- 3) **instalacja do przetwarzania elementów ZSEiE i metali**

Dopuszczone metody przetwarzania odpadów określone, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, to:

- 1) **proces odzysku R4** - *Recykling lub odzysk metali i związków metali,*
- 2) **proces odzysku R5** - *Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych,*
- 3) **proces odzysku R12** - *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji*

## 1. Instalacja do demontażu świetlówek

### Demontaż lamp Ekotrom - 2

Opady w postaci lamp rtęciowych będą przyjmowane i przetwarzane w „instalacji do podziału komponentów - lamp Ekotrom - 2”. Przetwarzanie lamp będzie osiągnięte poprzez ich podział na składniki: stłuczkę szklaną, trzon i zawierający rtęć luminofor. Instalacja składa się z trzech podstawowych bloków: urządzenia do podziału lamp, systemu oczyszczania i bloku do przetwarzania luminoforu. Dostarczone w specjalnych kontenerach lampy rtęciowe będą podawane do zespołu załadunku. Dzięki wysokiemu podciśnieniu w separatorze pneumatyczno-wibracyjnym, lampy, jedna za drugą będą w sposób ciągły podawane do rury przyspieszającej, następnie trafią do kruszarki i będą rozdrabniane na fragmenty o wielkości szkła 8 mm. Trzonki będą oddzielane od szkła na kracie wibracyjnej i usuwane do zbiornika - technologicznego kontenera. Urządzenie do podziału kompaktowych lamp luminescencyjnych będzie podłączone do rury przyspieszającej. Zużyta kompaktowa lampa luminescencyjna będzie podawana do urządzenia załadunkowego trzonkiem do uchwytu gumowego.

Szkło z kompaktowych lamp luminescencyjnych będzie podawane podciśnieniem do instalacji - lamp Ekotrom - 2, gdzie w separatorze pneumatyczno - wibracyjnym będzie następowało jego oczyszczenie od zawierającego rtęć luminoforu. Trzonek będzie wyjmowany z rączki i umieszczany w kontenerze. Oddzielenie luminoforu od szkła odbywać się będzie poprzez jego wydmuchiwanie w systemie ruchu przeciwwądowego „stłuczka szklana - powietrze”, w warunkach wibracji. Oczyszczone z luminoforu szkło będzie dostarczane do zasobnika.

Podstawowa masa luminoforu będzie wychwytywana w cyklonie i przedostanie się do zbiornika luminoforu (specjalistyczny zbiornik), pozostałe 3-5% luminoforu będzie osiadało w odbieralniku filtra rękawowego skąd trafi do specjalistycznego zbiornika. Przy przetwarzaniu 20-25 tys. szt. lamp w instalacji lamp Ekotrom - 2, kontroluje się wagę luminoforu w zbiorniku pod cyklonem. Po osiągnięciu przez zbiornik z luminoforem 320-340 kg wymienia się zbiornik na nowy. Napełniony luminoforem zbiornik będzie umieszczony na platformie wibracyjnej, gdzie do luminoforu jest wprowadzony preparat demerkuryzacyjny i mineralne spoiwo hydrauliczne (cement portlandzki, cement glinowy). Cement jest wprowadzany w celu nadania gotowemu produktowi formy, w celu zapobiegania jego pyleniu. Do zbiornika wraz z luminoforem może być podawana stłuczka z lamp luminescencyjnych, rozdrobnione palniki wysokociśnieniowych lamp łukowych, rtęciowych i wysokociśnieniowych lamp sodowych, rozdrobnione lampy bakteriobójcze, grunt zanieczyszczony rtęcią, zużyty sorbent.

Po ustawieniu zbiornika luminoforu na platformie wibracyjnej uruchamia się wibrator i mieszanka znajdująca się w zbiorniku podlega oddziaływaniu wibracyjnemu przez 40 min. W wyniku tego oddziaływania rtęć zawarta w odpadach rtęciowych jest przekształcana w praktycznie nierozpuszczalny związek - siarczek rtęci (HgS) odpowiadający jej naturalnej formie mineralnej, a luminofor w całości dzięki substancjom wiążącym przy twardnieniu zmienia się w blok luminoforowo - cementowy. Produkt mineralizacji luminoforu będzie usuwany ze zbiornika pod wpływem wibracji. Strumień powietrza będzie kolejno oczyszczany z luminoforu w cyklonie, filtrze rękawowym i absorberze do zawartości rtęci w powietrzu mniejszej niż 0,0001mg/m<sup>3</sup>. Przy przekroczeniu maksymalnego dopuszczalnego stężenia rtęci przy emisji do atmosfery, wymienia się zużyty węgiel aktywny w absorberach.

Woda po obróbce sanitarnej pomieszczenia i okresowej demerkuryzacji instalacji, gromadzona będzie w zbiorniku wyłożonym materiałem ochronnym i będzie podawana do zwilżania luminoforu. Oczyszczone z rtęci szkło i metalowe trzonki (aluminiowe i stalowe), stanowiące odpady, będą wykorzystywane jako surowiec wtórny.

**Roczna moc przerobowa instalacji wynosi: 3 500,00 Mg/rok.**

## **2. Instalacja do demontażu ręcznego ZSEiE oraz demontażu monitorów**

### **Demontaż monitorów**

Kolejnym procesem prowadzonym na terenie zakładu będzie demontaż i odzysk telewizorów i monitorów kineskopowych. Istotnym elementem procesu przetwarzania kineskopów i monitorów CRT jest usunięcie zawartości substancji niebezpiecznej, którą stanowi warstwa luminescencyjna. Warstwa luminoforu znajduje się na wewnętrznej powierzchni monitora. Głównym celem procesu przetwarzania będzie odseparowanie substancji niebezpiecznej oraz pozyskanie frakcji materiałowych, takich jak: tworzywa sztuczne, stal, aluminium, guma, szkło, miedź i inne.

Proces technologiczny przetwarzania kineskopów i monitorów CRT będzie polegał na:

- 1) selektywnym demontażu dostarczanych telewizorów i monitorów na:
  - metale (żelazo, miedź, aluminium, inne) pochodzące z przewodów oraz innych elementów konstrukcyjnych,
  - tworzywa sztuczne pochodzące z obudowy,
  - gumy stanowiące uszczelki wewnątrz obudowy,
  - płytki drukowane oraz inne elementy elektroniczne, np. cewki lub działa elektronowe, kineskopy,
- 2) napowietrzeniu kineskopu, w celu wyrównania ciśnienia pomiędzy otoczeniem, a próżnią znajdującą się wewnątrz kineskopu. Najczęściej odbywa się poprzez odłamanie zaworu znajdującego się na szyjce kineskopu,
- 3) zdemontowaniu metalowej opaski umieszczonej wokół ekranu. Rozdzieleniu kineskopu na stożek i ekran za pomocą piły z tarczą diamentową rozcinającą kineskop w miejscu połączenia części frontowej oraz stożka, które są zbudowane z dwóch różnych rodzajów szkła,
- 4) odessaniu luminoforu przy pomocy specjalnego odkurzacza, zapewniającego całkowite usunięcie z powierzchni wewnętrznej kineskopu naniesionego luminoforu. Odessany luminofor będzie następnie zbierany w szczelnym pojemniku, który po napełnieniu będzie przekazywany odbiorcy prowadzącemu proces odzysku i recyklingu zawartych w nim metali,
- 5) kierowaniu czystego ekranu (po odessaniu luminoforu) do magazynowania,
- 6) kruszeniu oddzielonego uprzednio stożka na mniejszą frakcję i przekazywaniu do magazynowania,
- 7) odbieraniu przez uprawnione firmy celem dalszego zagospodarowania.

Wszystkie odseparowane od siebie frakcje będą magazynowane selektywnie w specjalnie przeznaczonym do tego miejscu, do czasu zebrania odpowiednich ilości odpadów przez uprawnione firmy celem dalszego zagospodarowania.

Wyseparowane frakcje materiałowe w postaci złomu żelaza, stali, aluminium, miedzi oraz szkła mogą zostać po spełnieniu warunków utraty statusu odpadów, zgodnie z art. 14 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. uznane za pełnowartościowe produkty.

## **Demontaż ręczny zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego**

W ramach prowadzonej działalności firma będzie przetwarzać zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny w procesie ręcznego demontażu.

Technologia ręcznego demontażu będzie polegała na oddzieleniu podzespołów i sprzętu przeznaczonego do ponownego użycia po wcześniejszym jego sprawdzeniu oraz separacji poszczególnych frakcji materiałowych przy użyciu prostych narzędzi typu: wkrętarki, śrubokręty, cążki, klucze do demontażu śrub, itp.

Stanowisko do demontażu ręcznego wyposażone będzie w: stół warsztatowy, proste narzędzia wymienione powyżej, pojemniki na poszczególne frakcje materiałowe i podzespoły zużytych urządzeń.

Ze zużytych urządzeń zawierających elementy niebezpieczne w pierwszej kolejności usuwane będą składniki niebezpieczne, materiały lub części składowe określone w załączniku nr 5 do ustawy z dnia 11 września 2015 roku o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym. Po usunięciu elementów niebezpiecznych nastąpi wymontowanie pozostałych części składowych zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.

Demontowane będą elementy stalowe, aluminiowe, tworzywa sztuczne, guma, obciążniki betonowe, szkło, drewno oraz elementy zawierające metale szlachetne.

Wszystkie wymontowane frakcje materiałowe oraz podzespoły powstałe w trakcie demontażu będą gromadzone selektywnie w pojemnikach ustawionych w hali demontażu ręcznego, w pobliżu stołów warsztatowych.

Na tym etapie oddzielane podzespoły, tj. płytki drukowane, wiązki przewodów, czujniki elektroniczne, silniki, a także inne elementy przeznaczone będą do dalszego recyklingu. W ten sposób będzie demontowany zarówno duży sprzęt jak i małe urządzenia elektryczne i elektroniczne.

Wyseparowane frakcje materiałowe w postaci złomu żelaza, stali, aluminium, miedzi oraz szkła mogą zostać po spełnieniu warunków utraty statusu odpadów, zgodnie z art. 14 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. uznane za pełnowartościowe produkty.

**Roczna moc przerobowa instalacji wynosi: 12 000,00 Mg/rok.**

### **3. Instalacja do przetwarzania elementów ZSEiE i metali**

#### **Recykling elementów pochodzących ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego i metali**

Odpady płytek PCB (odpad o kodzie 16 02 16 *Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*) podawane będą do zasobnika (zasypu), gdzie automatycznie przenośnikiem transmisyjnym podawane będą na stanowisko sortowania wstępnego.

Na tym stanowisku odrzucane będą zanieczyszczenia w postaci luźnej stali, gabarytowych elementów stalowych i innych zanieczyszczeń. Następnie PCB trafi do strzępiarki wałowej wolnoobrotowej, w której nastąpi rozdrobnienie płytek do postaci 45 mm. Dalej materiał trafi do zasobnika, z którego pobierana będzie próbka nr 1.

W kolejnym etapie nastąpi strzępienie na dwóch niezależnych młynach jednowałowych i rozdrobnienie do 25 mm. W kolejnej fazie nastąpi separacja magnetyczna nadtaśmowa, gdzie pozyskiwana będzie stal z obydwu strumieni. W dalszej kolejności przez separator magnetyczny bębnowy zostanie wydzielona frakcja ferrytu z płytki niezależnie dla dwóch strumieni, która następnie zostanie podczyszczona przez jeden wspólny magnes nadtaśmowy. W efekcie tego sortowania rozdrobniona płytka zostanie wydzielona od ferrytu.

Ostatnią fazą separacji dwóch strumieni będzie proces separacji aluminium poprzez separator prądów wirowych.

Rozdrobniona i oczyszczona płytka PCB zostanie połączona z dwóch strumieni w jedną frakcję, z której zostanie pobrana próbka nr 2.

Linia pracuje również w trybie podwójnym, gdzie przetwarzana będzie płytka PCB, która będzie pobierana z zasobnika buforującego, natomiast na strumieniu drugim przetwarzane będzie aluminium z poprzedniego przebiegu. Procesy te, działają wtedy niezależnie.

Pobrane uprzednio próbki nr 1 i 2 zostaną poddane procesowi ostatecznego próbkowania. Podczas tego procesu pobierane będą kolejne reprezentatywne próbki z coraz to mniejszych gramatur. W efekcie powstanie jedna reprezentatywna próbka o gramaturze 0-5mm dla całej partii materiału. Pobrane próbki będą badane na miejscu i przekazywane dalszym odbiorcom łącznie z całą partią transportową danego asortymentu. Proces technologiczny przetwarzania odpadów o kodach 16 01 17, 16 01 18, 16 01 22, 16 01 99, 17 04 11, 19 12 03 ww. **instalacji** jest analogiczny do procesu przetwarzania układów drukowanych (odpadu o kodzie 16 02 16).

**Roczna moc przerobowa instalacji wynosi: 18 144,00 Mg/rok.**

Ponadto na terenie Zakładu proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie poza instalacjami i urządzeniami, w procesie R4 - *Recykling lub odzysk metali i związków metali* oraz w procesie R5 - *Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych*.

Wykwalifikowany personel ustalać będzie, czy dany odpad (19 12 02 *Metale żelazne*, 19 12 05 *Szkło*) może zostać zakwalifikowany jako produkt. Odzysk będzie polegał na oględzinach - wizualnej ocenie przydatności materiałów.

Kontrola obejmować będzie:

- oględziny wizualne udokumentowane protokołem,
- pomiary promieniotwórczości,
- spełnienie kryteriów opisanych w procedurze: *Procedura Systemu Zarządzania Utrata Statusu odpadów - złom aluminium, złom żelaza i stali i złom miedzi, stłuczka szklana* (jakość odpadów stosowanych jako wsad w procesie odzysku, wymagania dla odpadów stosowanych jako wsad w procesie odzysku oraz jakość odpadów otrzymanych w wyniku procesu odzysku) na podstawie oględzin i kontroli towarzyszącej dokumentacji.

Przetwarzaniu poddawane będą odpady o kodach 19 12 02 *Metale żelazne*, 19 12 05 *Szkło*.

Odpady te, wytwarzane będą w instalacjach: do demontażu ręcznego ZSEiE oraz demontażu monitorów, do przetwarzania elementów ZSEiE i metali, do demontażu świetlówek. Masy poddawanych przetwarzaniu odpadów, zgodne będą z masami odpadów wytworzonych w instalacjach:

- 19 12 02 *Metale żelazne* - 24 700 Mg,
- 19 12 05 *Szkło* - 10 000 Mg.

Powstający w wyniku przetwarzania materiał może być traktowany jako produkt z recyklingu wyłącznie pod warunkiem spełnienia wymagań określonych w art. 14 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. W wyniku przetwarzania będą powstawały produkty **złom stali** i **stłuczka szklana**.

**XIX. Określić rodzaje odpadów, które utracą status odpadów oraz szczegółowe warunki utraty statusu odpadów, o których mowa w art. 14 ust. 1 pkt 2 ustawy o odpadach, jeżeli nie zostały określone w przepisach prawa Unii Europejskiej albo w przepisach wydanych na podstawie art. 14 ust. 1a ustawy o odpadach**

Tabela nr 21. Rodzaje odpadów, które utracą status odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
2.	19 12 02	Metale żelazne
3.	19 12 03	Metale nieżelazne
4.	19 12 05	Szkło

16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
----------	---

W wyniku przetwarzania, w instalacji do przetwarzania elementów ZSEiE i metali, odpadów o kodzie 16 02 16 *Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*, w procesie odzysku R4 *Recykling lub odzysk metali i związków metali*, powstanie produkt końcowy - **koncentrat układów drukowanych**, który nie będzie odpadem.

Zgodnie z art. 14 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, będą spełnione łącznie następujące warunki utraty statusu odpadów:

- a) przedmiot lub substancja mają zostać wykorzystane do konkretnych celów – **koncentrat układów drukowanych** będzie stosowany do produkcji metali wysokiej czystości (miedź, srebro, złoto, pallad), stopów miedzi i proszku metalurgicznego.
- b) istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie - istnieje duże zapotrzebowanie na koncentrat układów drukowanych, gdyż produkt ten ma zastosowanie jako jeden ze składników wsadu do pieca metalurgicznego, surowiec do produkcji stopów miedzi, do produkcji proszku metalurgicznego, do produkcji metali o wysokiej czystości (miedzi, srebro, złoto, pallad).
- c) przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach, w szczególności dotyczących chemikaliów i produktów mających zastosowanie do danego przedmiotu lub danej substancji, i w normach mających zastosowanie do danego produktu - **koncentrat układów drukowanych** dzieli się na klasy jakościowe oparte o wskaźnik zawartości złota w jednej tonie koncentratu:
  - **niska klasa** (*Low grade*) zawartość złota od 10g/t, ale nie mniej niż 50 g/t,
  - **średnia i wysoka klasa** (*Medium and High grade*) zawartość złota od 50 g/t, ale mniej niż 200 g/t,
  - **super wysoka klasa** (*Super high grade*) zawartość złota 200 g/t i więcej.

Każda partia materiału będzie podlegała kontroli na obecność:

- metali żelaznych,
- metali innych niż określone w zamówieniu,
- materiałów niemetalicznych, tj.: ziemia, pył, materiały izolacyjne, szkło,
- palnych materiałów niemetalowych, tj.: guma, tworzywa sztuczne, tkanina, drewno i inne,
- pozostałości po obróbce stali (żużel, zgorzelina walcownicza, pył, szlam),



- właściwości niebezpiecznych,
- promieniotwórczości.

Ocena oraz odpowiedni podział na klasy koncentratu dokonywane będą przez wykwalifikowany personel. Udokumentowaną formę oceny stanowić będzie protokół monitorowania jakości koncentratu układów drukowanych. Do każdej przesyłki koncentratu układów drukowanych będzie wydane oświadczenie o zgodności z kryteriami utraty statusu odpadu. Oświadczenie o zgodności będzie przekazywane następnemu posiadaczowi przesyłki koncentratu. Kopia oświadczenia jest przechowywana w dokumentacji wytwórcy koncentratu. W odpowiednich odstępach, co najmniej 6 - ciu miesięcy, analizuje się reprezentatywną próbkę koncentratu, aby zmierzyć całkowitą ilość materiałów obcych. Pomiaru dokonuje się za pomocą ważenia po oddzieleniu cząstek i elementów koncentratu układów drukowanych od cząstek i przedmiotów składających się z materiałów obcych (ręcznie lub przy użyciu magnesu lub w oparciu o gęstość).

Z analizy reprezentatywnej próbki koncentratu układów drukowanych sporządza się protokół.

- d) zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia, ludzi lub środowiska - koncentrat układów drukowanych nie będzie zawierał w swoim składzie substancji stwarzających zagrożenie dla środowiska.

Wskazane rodzaje odpadów, które mogą utracić status odpadów są wytwarzane z urządzeń elektrycznych i elektronicznych z uwzględnieniem warunków przetwarzania określonych w art. 46 ust. 2 i ust. 3 ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.

Prowadzone procesy odzysku nie zmieniają składu chemicznego powstałego produktu.

19 12 02	Metale żelazne
----------	----------------

Wykwalifikowany personel, zgodnie z instrukcją postępowania przy utracie statusu odpadów - złom żelaza i stali, wprowadzoną przez firmę Tesla Electrorecycling Sp. z o.o., ustalać będzie, czy dany odpad złomu i stali może zostać zakwalifikowany jako produkt.

Kontrola obejmować będzie:

- oględziny wizualne udokumentowane protokołem,
- pomiary promieniotwórczości,
- spełnienie kryteriów opisanych w procedurze: *Procedura Systemu Zarządzania Utrata Statusu odpadów - złom aluminium, złom żelaza i stali i złom miedzi, stłuczka szklana* (jakość odpadów stosowanych jako wsad w procesie odzysku, wymagania dla odpadów stosowanych jako wsad w procesie odzysku oraz jakość odpadów otrzymanych w wyniku procesu odzysku) na podstawie oględzin i kontroli towarzyszącej dokumentacji.

Odseparowany **złom stalowy**, stanowić będzie pełnowartościowy produkt, gdy zgodnie z art. 14 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, będą spełnione łącznie następujące warunki utraty statusu odpadów:

- przedmiot lub substancja mają zostać wykorzystane do konkretnych celów - **złom stalowy** będzie stosowany jako wsad do pieca metalurgicznego do wytopu stali.
- istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie - istnieje duże zapotrzebowanie na **złom stalowy**, gdyż produkt ten ma zastosowanie jako jeden

ze składników wsadu do pieca metalurgicznego, surowiec do produkcji stopów miedzi, proszku metalurgicznego, metali o wysokiej czystości (miedzi, srebro, złoto, pallad).

- c) przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach, w szczególności dotyczących chemikaliów i produktów mających zastosowanie do danego przedmiotu lub danej substancji, i w normach mających zastosowanie do danego produktu - **złom stalowy** w zależności od jego wymiarów i zanieczyszczenia jest dzielony na poszczególne klasy, które określają jego wykorzystanie w procesie wytopienia stali. Rodzaje i klasy złomu określone są wg normy PN-85/H-15000 dla złomu stalowego.
- d) zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia, ludzi lub środowiska - **złom stalowy** nie będzie zawierał w swoim składzie substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska.

Ponadto odpad o kodzie 19 12 02 *Metale żelazne*, będzie podlegał prawnym wymogom i regulacjom w ramach Unii Europejskiej, tj. rozporządzeniu Rady Unii Europejskiej nr 333/2011 z dnia 31 marca 2011 r. ustanawiającemu kryteria określające, kiedy dany rodzaj złomu przestaje być odpadem na mocy dyrektywy 2008/98/WE Parlamentu Europejskiego i Rady.

Dla każdej przesyłki złom metali żelaznych zostanie wydane oświadczenie o zgodności z kryteriami utraty statusu odpadu. Spółka przekazywać będzie oświadczenie o zgodności następnemu posiadaczowi przesyłki złomu metali żelaznych, jednocześnie kopię oświadczenia o zgodności przechowa przez co najmniej rok.

W firmie Tesla Electrorecycling Sp. z o.o., został wdrożony i będzie stosowany system zarządzania jakością - Certyfikat z Weryfikacji Systemu Zarządzania (nr rejestracyjny TNP USO/0283/5471/2023) w zakresie: Odzysk odpadów ZSEiE, w tym: złomu żelaza i stali, aluminium i miedzi oraz stłuczki szklanej prowadzący do utraty statusu odpadów.

19 12 03	Metale nieżelazne
----------	-------------------

W wyniku przetwarzania, w **instalacji do przetwarzania elementów ZSEiE i metali**, odpadów o kodzie 19 12 03 *Metale nieżelazne*, w procesie odzysku R4 *Recykling lub odzysk metali i związków metali*, powstanie produkt końcowy - złom metali nieżelaznych, który nie będzie odpadem.

Zgodnie z art. 14 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, będą spełnione łącznie następujące warunki utraty statusu odpadów:

- a) przedmiot lub substancja mają zostać wykorzystane do konkretnych celów - **złom metali nieżelaznych** będzie stosowany do wytwarzania elementów konstrukcyjnych, przewodów elektrycznych, elementów złącznych, a nawet elementów dekoracyjnych
- b) istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie - istnieje duże zapotrzebowanie na **złom metali nieżelaznych**:
- **miedź** ze względu na bardzo dobre właściwości przewodzenia prądu i ciepła wykorzystywana jest w branży elektrycznej, elektronicznej oraz cieplnej,
  - **aluminium** ze względu na odporność na korozję znajduje szerokie zastosowanie w przemyśle i budownictwie.
  - **brąz** ze względu na odporność, na wysokie temperatury jest idealnym materiałem do wyrobu części do maszyn, w odlewnictwie przedmiotów artystycznych.
- c) przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach, w szczególności dotyczących chemikaliów i produktów mających zastosowanie do danego przedmiotu lub danej substancji, i w normach mających zastosowanie do danego produktu - każda partia materiału **złomu metali nieżelaznych**, będzie kontrolowana przez wykwalifikowanego pracownika.

Ocenie podlegać będzie kontrola na obecność: metali innych niż określonych w zamówieniu, materiałów niemetalicznych, palnych materiałów niemetalowych,

pozostałości po obróbce stali, nadmiernej ilości tlenków metalu, promieniotwórczości, obecności właściwości niebezpiecznych. Skład chemiczny materiału określany będzie za pomocą spektrometru.

- d) zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia, ludzi lub środowiska - **złom metali nieżelaznych** nie będzie zawierał w swoim składzie substancji stwarzających zagrożenie dla środowiska.

Ponadto odpad o kodzie 19 12 03 *Metale nieżelazne*, będzie podlegał prawnym wymogom i regulacjom w ramach Unii Europejskiej, tj. rozporządzeniu Rady Unii Europejskiej nr 333/2011 z dnia 31 marca 2011 r. *ustanawiającemu kryteria określające, kiedy dany rodzaj złomu przestaje być odpadami na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE* oraz rozporządzeniu Komisji Unii Europejskiej nr 715/2013 z dnia 25 lipca 2013 r. *ustanawiającemu kryteria określające, kiedy złom miedzi przestaje być odpadem na podstawie dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE*.

Dla każdej przesyłki złomu metali nieżelaznych zostanie wydane oświadczenie o zgodności z kryteriami utraty statusu odpadu. Spółka przekazywać będzie oświadczenie o zgodności następnemu posiadaczowi przesyłki złom metali nieżelaznych, jednocześnie kopię oświadczenia o zgodności przechowa przez co najmniej rok.

W firmie Tesla Electrocycling Sp. z o.o., został wdrożony i będzie stosowany system zarządzania jakością - Certyfikat z Weryfikacji Systemu Zarządzania (nr rejestracyjny TNP USO/ 0283/5471/2023) w zakresie: *Odzysk odpadów ZSEiE, w tym: złomu żelaza i stali, aluminium i miedzi oraz stłuczki szklanej prowadzący do utraty statusu odpadów.*

19 12 05	Szkło
----------	-------

Wykwalifikowany personel, zgodnie z instrukcją postępowania przy utracie statusu odpadów, wprowadzoną przez firmę Tesla Electrocycling Sp. z o.o., ustalać będzie, czy dany odpad o kodzie 19 12 05 *Szkło* może zostać zakwalifikowany jako produkt.

Kontrola obejmować będzie:

- oględziny wizualne udokumentowane protokołem,
- pomiary promieniotwórczości,
- spełnienie kryteriów opisanych w procedurze: *Procedura Systemu Zarządzania Utrata Statusu odpadów - złom aluminium, złom żelaza i stali i złom miedzi, stłuczka szklana* (jakość odpadów stosowanych jako wsad w procesie odzysku, wymagania dla odpadów stosowanych jako wsad w procesie odzysku oraz jakość odpadów otrzymanych w wyniku procesu odzysku) na podstawie oględzin i kontroli towarzyszącej dokumentacji.

Zgodnie z art. 14 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach będą spełnione łącznie następujące warunki utraty statusu odpadów:

- a) przedmiot lub substancja mają zostać wykorzystane do konkretnych celów - **stłuczka szklana** będzie stosowana do wsadu do pieca szklarskiego, jako surowiec do produkcji włókien szklanych, szkła piankowego, kulek szklanych, grysów do tynków.
- b) istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie - istnieje duże zapotrzebowanie na **stłuczkę szklaną**, przetwórstwem stłuczki szklanej zajmuje się huta szkła.
- c) przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach, w szczególności dotyczących chemikaliów i produktów mających zastosowanie do danego przedmiotu lub danej substancji, i w normach mających zastosowanie do danego produktu - **stłuczka szklana** będzie zgodna ze specyfikacjami klienta, specyfikacjami branżowymi lub normą w celu bezpośredniego wykorzystania do produkcji substancji lub przedmiotów szklanych w procesach przetapiania w zakładach produkcji szkła.

- d) zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia, ludzi lub środowiska - **stłuczka szklana** nie będzie zawierała w swoim składzie substancji stwarzających zagrożenie dla środowiska.

Ponadto odpad o kodzie 19 12 05 *Szkoło*, podlega prawnym wymogom i regulacjom w ramach Unii Europejskiej, tj. rozporządzeniu Komisji Unii Europejskiej nr 1179/2012 z dnia 10 grudnia 2012 r. *ustanawiającemu kryteria określające, kiedy stłuczka szklana przestaje być odpadem na podstawie dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE*.

Dla każdej przesyłki stłuczki szklanej zostanie wydane oświadczenie o zgodności z kryteriami utraty statusu odpadu. Spółka przekazywać będzie oświadczenie o zgodności następnemu posiadaczowi przesyłki stłuczki szklanej, jednocześnie kopię oświadczenia o zgodności przechowa przez co najmniej rok.

W firmie Tesla Electrorecycling Sp. z o.o., został wdrożony i będzie stosowany system zarządzania jakością - Certyfikat z Weryfikacji systemu zarządzania (nr rejestracyjny TNP USO/ 0283/5471/2023) w zakresie: *Odzysk odpadów ZSEiE, w tym: złomu żelaza i stali, aluminium i miedzi oraz stłuczki szklanej prowadzący do utraty statusu odpadów*.

## XX. Wskazać miejsca i sposoby magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów przetwarzanych i powstających w wyniku przetwarzania

Odpady przetwarzane i powstające w wyniku przetwarzania będą magazynowane zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie działek o nr ewid. 3/22, 3/23, 3/25, 3/26, 3/27, 3/28, 3/30, obręb 283, w Bydgoszczy, przy ul. Toruńskiej 304.

**Tabela nr 22.** Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów przetwarzanych i powstających w wyniku przetwarzania - **Instalacja do demontażu świetlówek**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
<b>Odpady przetwarzane</b>			
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<ul style="list-style-type: none"> <li>– część centralna utwardzonego placu</li> <li>– boksy magazynowe nr 1, 2</li> <li>– hala magazynowa</li> <li>– wydzielona część placu przy hali przemysłowej</li> <li>– wydzielona część placu przy hali magazynowej</li> </ul> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
2.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	<ul style="list-style-type: none"> <li>– hala przemysłowa</li> <li>– boksy magazynowe nr 1, 2</li> </ul> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
3.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki <sup>5)</sup>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– część centralna utwardzonego placu</li> <li>– boksy magazynowe nr 1, 2</li> <li>– hala magazynowa</li> <li>– wydzielona część placu przy hali przemysłowej</li> <li>– wydzielona część placu przy hali</li> </ul>

			<b>magazynowej</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
<b>Odpady powstające w wyniku przetwarzania</b>			
4.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	– część centralna utwardzonego placu – boksy magazynowe nr 1, 2 – wydzielona część placu przy hali przemysłowej – wydzielona część placu przy hali magazynowej luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
5.	19 12 03	Metale nieżelazne	- część centralna utwardzonego placu - boksy magazynowe nr 1, 2
6.	19 12 05	Szkło	luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag

\*odpad niebezpieczny

<sup>5)</sup> Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przelączniki ręciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

**Tabela nr 23.** Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów przetwarzanych i powstających w wyniku przetwarzania - Instalacja do demontażu ręcznego ZSEiE oraz demontażu monitorów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
<b>Odpady przetwarzane</b>			
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	– część centralna utwardzonego placu – boksy magazynowe nr 1, 2 – hala magazynowa – wydzielona część placu przy hali przemysłowej – wydzielona część placu przy hali magazynowej luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
2.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	– część centralna utwardzonego placu – boksy magazynowe nr 1, 2 – wydzielona część placu przy hali przemysłowej – wydzielona część placu przy hali magazynowej luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
3.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki <sup>5)</sup>	– część centralna utwardzonego placu – boksy magazynowe nr 1, 2 – hala magazynowa – wydzielona część placu przy hali przemysłowej – wydzielona część placu przy hali magazynowej luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag

4.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	<ul style="list-style-type: none"> <li>– część centralna utwardzonego placu</li> <li>– boksy magazynowe nr 1, 2</li> <li>– wydzielona część placu przy hali przemysłowej</li> <li>– wydzielona część placu przy hali magazynowej</li> </ul> <p>luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag</p>
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<ul style="list-style-type: none"> <li>– część centralna utwardzonego placu</li> <li>– boksy magazynowe nr 1, 2</li> <li>– hala magazynowa</li> <li>– wydzielona część placu przy hali przemysłowej</li> <li>– wydzielona część placu przy hali magazynowej</li> </ul> <p>luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag</p>
6.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<ul style="list-style-type: none"> <li>– część centralna utwardzonego placu</li> <li>– boksy magazynowe nr 1, 2</li> <li>– wydzielona część placu przy hali przemysłowej</li> <li>– wydzielona część placu przy hali magazynowej</li> </ul> <p>luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag</p>
7.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	<ul style="list-style-type: none"> <li>– część centralna utwardzonego placu</li> <li>– boksy magazynowe nr 1, 2</li> <li>– wydzielona część placu przy hali przemysłowej</li> <li>– wydzielona część placu przy hali magazynowej</li> </ul> <p>luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag</p>
8.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	<ul style="list-style-type: none"> <li>– część centralna utwardzonego placu</li> <li>– boksy magazynowe nr 1, 2</li> <li>– hala magazynowa</li> <li>– wydzielona część placu przy hali przemysłowej</li> <li>– wydzielona część placu przy hali magazynowej</li> </ul> <p>luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag</p>
9.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	<ul style="list-style-type: none"> <li>– część centralna utwardzonego placu</li> <li>– boksy magazynowe nr 1, 2</li> <li>– wydzielona część placu przy hali przemysłowej</li> <li>– wydzielona część placu przy hali magazynowej</li> </ul> <p>luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag</p>
<b>Odpady powstające w wyniku przetwarzania</b>			
10.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	- hala magazynowa szczelny zbiornik
11.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	- hala magazynowa szczelny zbiornik
12.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	

13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<ul style="list-style-type: none"> <li>– część centralna utwardzonego placu</li> <li>– boksy magazynowe nr 1, 2</li> <li>– wydzielona część placu przy hali przemysłowej</li> <li>– wydzielona część placu przy hali magazynowej</li> </ul>
14.	16 02 15 *	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<ul style="list-style-type: none"> <li>- hala magazynowa</li> </ul> szczelne pojemniki odporne na działanie substancji zawartych w bateriach i akumulatorach
16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
17.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
18.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	<ul style="list-style-type: none"> <li>– część centralna utwardzonego placu</li> <li>– boksy magazynowe nr 1, 2</li> </ul> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
19.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	<ul style="list-style-type: none"> <li>– część centralna utwardzonego placu</li> <li>– boksy magazynowe nr 1, 2</li> <li>– wydzielona część placu przy hali przemysłowej</li> <li>– wydzielona część placu przy hali magazynowej</li> </ul> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
20.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<ul style="list-style-type: none"> <li>– część centralna utwardzonego placu</li> </ul> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
21.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
22.	15 01 03	Opakowania z drewna	
23.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<ul style="list-style-type: none"> <li>– część centralna utwardzonego placu</li> <li>– boksy magazynowe nr 1, 2</li> <li>– wydzielona część placu przy hali przemysłowej</li> <li>– wydzielona część placu przy hali magazynowej</li> </ul> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
24.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– część centralna utwardzonego placu</li> <li>– boksy magazynowe nr 1, 2</li> </ul> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
25.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
26.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	<ul style="list-style-type: none"> <li>– część centralna utwardzonego placu</li> <li>– boksy magazynowe nr 1, 2</li> <li>– wydzielona część placu przy hali przemysłowej</li> <li>– wydzielona część placu przy hali magazynowej</li> </ul> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag

27.	19 12 01	Papier i tektura	<ul style="list-style-type: none"> <li>– część centralna utwardzonego placu</li> <li>– boksy magazynowe nr 1, 2</li> </ul> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
28.	19 12 02	Metale żelazne	
29.	19 12 03	Metale nieżelazne	
30.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
31.	19 12 05	Szkło	
32.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
33.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	
34.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	

\*odpad niebezpieczny

<sup>5)</sup> Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki ręczne, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

**Tabela nr 24.** Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów przetwarzanych i powstających w wyniku przetwarzania - **Instalacja do przetwarzania elementów ZSEiE i metali**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
<b>Odpady przetwarzane</b>			
1.	16 01 17	Metale żelazne	<ul style="list-style-type: none"> <li>– część centralna utwardzonego placu</li> <li>– boksy magazynowe nr 1, 2</li> </ul> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
2.	16 01 18	Metale nieżelazne	
3.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	
4.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	
5.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<ul style="list-style-type: none"> <li>– część centralna utwardzonego placu</li> <li>– boksy magazynowe nr 1, 2</li> <li>– wydzielona część placu przy hali przemysłowej</li> <li>– wydzielona część placu przy hali magazynowej</li> </ul> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
6.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	<ul style="list-style-type: none"> <li>– część centralna utwardzonego placu</li> <li>– boksy magazynowe nr 1, 2</li> </ul> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
7.	19 12 03	Metale nieżelazne	
<b>Odpady powstające w wyniku przetwarzania</b>			
8.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<ul style="list-style-type: none"> <li>– część centralna utwardzonego placu</li> <li>– boksy magazynowe nr 1, 2</li> <li>– hala przemysłowa</li> <li>– wydzielona część placu przy hali</li> </ul>



			<b>przemysłowej</b> – <b>wdzielona część placu przy hali magazynowej</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
9.	19 12 02	Metale żelazne	– <b>część centralna utwardzonego placu</b> – <b>boksy magazynowe nr 1, 2</b> – <b>hala przemysłowa</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	– <b>część centralna utwardzonego placu</b> – <b>boksy magazynowe nr 1, 2</b> – <b>hala przemysłowa</b> luzem, w kontenerach, pojemnikach, na paletach, w workach big-bag
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	

**XXI. Wskazać maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów przetwarzanych i powstających w wyniku przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku**

**Tabela nr 25.** Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku – **Instalacja do demontażu świetlówek**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	500,00	3 500,00
2.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	500,00	3 500,00
3.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki <sup>5)</sup>	500,00	3 500,00
<b>Łącznie</b>			<b>500,00</b>	<b>3 500,00</b>

\*odpad niebezpieczny

<sup>5)</sup> Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

**Tabela nr 26.** Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów powstających w wyniku przetwarzania w instalacji do demontażu świetlówek, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]
1.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	100,00	1000,00
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	200,00	2 000,00
3.	19 12 05	Szkło	200,00	2 000,00
<b>Łącznie</b>			<b>300,00</b>	<b>3500,00</b>

**Tabela nr 27.** Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku – Instalacja do demontażu ręcznego ZSEiE oraz demontażu monitorów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3 500,00	3 500,00
2.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	500,00	3 500,00
3.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki <sup>5)</sup>	3 500,00	3 500,00
4.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	500,00	500,00
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3800,00	5 000,00
6.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	3800,00	10 000,00
7.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	500,00	500,00
8.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	3800,00	12 000,00
9.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	900,00	900,00
<b>Łącznie</b>			<b>4255,00</b>	<b>12 000,00</b>

\*odpad niebezpieczny

<sup>5)</sup> Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

**Tabela nr 28.** Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów powstających w wyniku przetwarzania w instalacji do demontażu ręcznego ZSEiE oraz demontażu monitorów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]
1.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	15,00	15,00
2.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	15,00	15,00
3.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	15,00	15,00
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy <sup>5)</sup> inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	100,00	150,00
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	100,00	1000,00
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	15,00	15,00
7.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	15,00	15,00
8.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	3,00	3,00
9.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	100,00	150,00
10.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	15,00	15,00
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	25,00	25,00
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	25,00	25,00
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	25,00	25,00
14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	3800,00	12 000,00
15.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	25,00	25,00
16.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	3,00	3,00
17.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	3,00	3,00
18.	19 12 01	Papier i tektura	100,00	100,00
19.	19 12 02	Metale żelazne	3100,00	12 000,00

20.	19 12 03	Metale nieżelazne	3100,00	12 000,00
21.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3100,00	12 000,00
22.	19 12 05	Szkło	3100,00	8 000,00
23.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	700,00	700,00
24.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	100,00	100,00
25.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	100,00	100,00
<b>Łącznie</b>			<b>4255,00</b>	<b>12 000,00</b>

**Tabela nr 29.** Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku – **Instalacja do przetwarzania elementów ZSEiE i metali**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]
1.	16 01 17	Metale żelazne	3 100,00	10 000,00
2.	16 01 18	Metale nieżelazne	3 100,00	10 000,00
3.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	3 100,00	5 000,00
4.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	3 100,00	5 000,00
5.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	3 800,00	18 144,00
6.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	3 100,00	10 000,00
7.	19 12 03	Metale nieżelazne	3 100,00	10 000,00
<b>Łącznie</b>			<b>4 255,00</b>	<b>18 144,00</b>

**Tabela nr 30.** Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów powstających w wyniku przetwarzania w instalacji do przetwarzania elementów ZSEiE i metali, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w okresie roku [Mg/rok]
1.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	3850,00	13 600,00
2.	19 12 02	Metale żelazne	3150,00	12 700,00
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	3150,00	12 700,00
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3150,00	12 700,00
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 000,00	2 000,00
<b>Łącznie</b>			<b>4255,00</b>	<b>18 144,00</b>

**XXII. Wskazać największą masę odpadów przetwarzanych i powstających w wyniku przetwarzania, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów**

**Tabela nr 31.** Największa masa odpadów przetwarzanych i powstających w wyniku przetwarzania, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikająca z wymiarów poszczególnych miejsc magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Powierzchnia magazynowania [m <sup>2</sup> ]	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość [Mg/m <sup>3</sup> ]	Największa masa odpadów [Mg]
1.	Wydzielone miejsce magazynowe <b>- hala przemysłowa</b>	20	2,5	1,00	50,00
2.	Wydzielone miejsce magazynowe <b>- hala magazynowa</b>	90	4,5	1,00	405,00
3.	Wydzielone miejsce magazynowe na utwardzonym placu <b>- boksy magazynowe nr 1</b>	350	4	1,00	1400,00
4.	Wydzielone miejsce magazynowe na utwardzonym placu <b>- boksy magazynowe nr 2</b>	100	4,5	1,00	450,00
5.	Wydzielone miejsce na utwardzonym placu <b>- część centralna</b>	250	5	1,00	1250,00
6.	Wydzielona część placu <b>- przy hali przemysłowej</b>	170	4	1,00	680,00
7.	Wydzielona część placu <b>- przy hali magazynowej</b>	10	2	1,00	20,00
<b>Łącznie</b>					<b>4 255,00</b>

**XXIII. Wskazać całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów przetwarzanych i powstających w wyniku przetwarzania**

**Tabela nr 32.** Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów przetwarzanych i powstających w wyniku przetwarzania

Lp.	Miejsce magazynowania	Powierzchnia magazynowania [m <sup>2</sup> ]	Wysokość magazynowania [m]	Gęstość [Mg/m <sup>3</sup> ]	Całkowita pojemność [Mg]
1.	Wydzielone miejsce magazynowe <b>- hala przemysłowa</b>	20	2,5	1,00	50,00
2.	Wydzielone miejsce magazynowe <b>- hala magazynowa</b>	90	4,5	1,00	405,00

3.	Wydzielone miejsce magazynowe na utwardzonym placu <b>- boksy magazynowe nr 1</b>	350	4	1,00	1400,00
4.	Wydzielone miejsce magazynowe na utwardzonym placu <b>- boksy magazynowe nr 2</b>	100	4,5	1,00	450,00
5.	Wydzielone miejsce na utwardzonym placu <b>- część centralna</b>	250	5	1,00	1250,00
6.	Wydzielona część placu <b>- przy hali przemysłowej</b>	170	4	1,00	680,00
7.	Wydzielona część placu <b>- przy hali magazynowej</b>	10	2	1,00	20,00
<b>Łącznie</b>					<b>4 255,00</b>

**XXIV. Decyzja obowiązuje przez okres 10 lat od dnia wydania**

**XXV. Integralną częścią niniejszej decyzji jest załączona kopia operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej, sporządzonego w maju 2019 r. wraz z kopią postanowienia Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy z dnia 28 czerwca 2019 r., znak PZ.5560.115.03.2019**

### U z a s a d n i e

Wnioskiem z dnia 7 kwietnia 2022 r., uzupełnionym pismami z dnia 4 maja 2022 r., 31 sierpnia 2022 r., 23 września 2022 r., 12 października 2022 r., 10 listopada 2022 r. (e-mail), 24 listopada 2022 r., 12 lutego 2023 r., 8 maja 2023 r., 25 kwietnia 2024 r., Tesla Electrorecycling Sp. z o.o., ul. Traugutta 42, 05-825 Grodzisk Mazowiecki, wystąpiła do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z wnioskiem o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów, uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów, na terenie działek o nr ewid. 3/22, 3/23, 3/25, 3/26, 3/27, 3/28, 3/30, obręb 283, przy ul. Toruńskiej 304 w Bydgoszczy, gmina m. Bydgoszcz, powiat m. Bydgoszcz, województwo kujawsko-pomorskie.

Zgodnie z art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. a i d ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego jest organem właściwym do rozpatrzenia przedłożonego wniosku Tesla Electrorecycling Sp. z o.o. i wydania decyzji w przedmiocie sprawy - wniosek dotyczy przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, ponadto Spółka zamierza zbierać powyżej 3000,00 Mg odpadów na rok.

Przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 184 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku - Prawo ochrony środowiska oraz w art. 42 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

W myśl przepisów art. 183c ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku - Prawo ochrony środowiska, wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów jest możliwe po przeprowadzeniu przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej kontroli instalacji lub jej części, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony

przeciwożarowej, w tym zgodności z warunkami ochrony przeciwożarowej, o których mowa w operacie przeciwożarowym oraz postanowieniu stanowiącym uzgodnienie operatu przeciwożarowego.

Z uwagi na powyższe tut. Organ pismem z dnia 31 maja 2023 r., znak ŚG-I-G.7243.2.4.2022, wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy o przeprowadzenie stosownej kontroli.

Postanowieniem z dnia 26 czerwca 2023 r., znak PZ.5268.38.04.2023.PD Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Bydgoszczy potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwożarowej i zgodność z warunkami ochrony przeciwożarowej, o których mowa w operacie przeciwożarowym.

W myśl przepisów art. 41a ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, pismem z dnia 31 maja 2023 r., znak ŚG-I-G.7243.2.4.2022, Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego wystąpił do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli, w zakresie spełniania przez Spółkę wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Postanowieniem z dnia 12 lipca 2023 r., znak WIOŚ-WI.7041.1.80.2023.AKD, Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów przez instalację eksploatowaną przez Tesla Electrorecycling Sp. z o.o. ul. Traugutta 42, 05-825 Grodzisk Mazowiecki, w miejscu prowadzenia działalności przy ul. Toruńskiej 304 w Bydgoszczy.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, stosownie do postanowień art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego, pismem z dnia 31 maja 2023 r. znak ŚG-I-G.7243.2.4.2022, wystąpił do Prezydenta Miasta Bydgoszczy, jako właściwego ze względu na miejsce zbierania i przetwarzania odpadów, o wydanie opinii dla planowanego sposobu gospodarowania odpadami na ww. terenie.

Prezydenta Miasta Bydgoszczy postanowieniem Nr WZR/23/23 z dnia 20 czerwca 2023 r., znak WZR-IV.6234.5.2023 pozytywnie zaopiniował wniosek Tesla Electrorecycling Sp. z o.o. o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem zbierania i przetwarzania odpadów, na terenie nieruchomości przy ul. Toruńskiej 304 w Bydgoszczy (dz. nr 3/22, 3/23, 3/25, 3/26, 3/27, 3/28, 3/30, obręb 283) w związku z prowadzeniem zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.

Odpady o kodach: 16 02 16, 9 12 02, 19 12 03, 19 12 05, po spełnieniu warunków określonych w art. 14 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, będą stanowiąły produkty końcowe. W firmie Tesla Electrorecycling Sp. z o.o., został wdrożony i będzie stosowany system zarządzania jakością - Certyfikat z Weryfikacji systemu zarządzania (nr rejestracyjny TNP USO/0283/5471/2023) w zakresie: *Odzysk odpadów ZSEiE, w tym: złomu żelaza i stali, aluminium i miedzi oraz stłuczki szklanej prowadzący do utraty statusu odpadów.*

Przedkładając wniosek Strona wskazała proponowaną formę, jak i wysokość zabezpieczenia roszczeń. Zgodnie z art. 48a ust. 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, postanowieniem z dnia 22 sierpnia 2023 r., znak ŚG-I-G.7243.2.4.2022, Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego określił wysokość i formę zabezpieczenia roszczeń zgodną z wnioskiem Strony.

W dniu 9 listopada 2023 r. do tut. Organu wpłynął wniosek o zmianę formy zabezpieczenia roszczeń. Postanowieniem z dnia 13 grudnia 2023 r., znak ŚG-I-G.7243.2.4.2022 Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego przychylił się do wniosku Strony i określił „nową” formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń. Wnioskodawca w dniu 2 stycznia 2024 r. dokonał wpłaty na wskazany rachunek bankowy, ustanawiając tym samym zabezpieczenie roszczeń w formie depozytu.

Stosownie do art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, tut. Organ przed wydaniem decyzji umożliwił Stronie zapoznanie się z zebrany materiał dowodowy w przedmiotowej sprawie, co do którego Strona nie wniosła uwag.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

### **P o u c z e n i e**

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna. Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.

#### Otrzymują:

1. Pani Anna Krajewska  
Tesla Electrorecycling Sp. z o.o.  
ul. Traugutta 42  
05-825 Grodzisk Mazowiecki  
- pełnomocnik firmy Tesla Electrorecycling Sp. z o.o.
2. aa

#### Do wiadomości:

1. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
ul. ks. Piotra Skargi 2  
85-018 Bydgoszcz
2. Prezydent Miasta Bydgoszczy  
ul. Jezuicka 1  
85-102 Bydgoszcz