

OŚR.G.6220.7.2015

DECYZJA

Na podstawie art. 104 i art. 107 oraz art. 155 w związku z art. 154 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.), art. 180 pkt 3, art. 180a, art. 183 ust. 1, ust. 3 w związku z art. 378 oraz art. 184, art. 188 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.), art. 25, art. 41 ust.1, ust. 2, ust. 3 pkt 2, art. 43 ust. 2, art. 44, art. 45 ust. 4-8, art. 66 ust.1, art. 67, art. 72 ust. 1, 2, art. 75, art. 76 oraz art. 102 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku spółki WTÓRMET RADZIONKÓW Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Radzionkowie przy ul. Nałkowskiej 6 (pismo z dnia 02.04.2014 r. - z datą wpływu do Starostwa: 07.04.2015 r. uzupełnione pismem z dnia 22.04.2015 r.)

orzekam

- I. Udzielam spółce WTÓRMET RADZIONKÓW Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Radzionkowie przy ul. Nałkowskiej 6 pozwolenia na wytwarzanie odpadów, które uwzględnia zezwolenie na przetwarzanie odpadów.

A. Pozwolenie niniejsze obejmuje:

1. Oznaczenie prowadzącego instalację

WTÓRMET RADZIONKÓW Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
ul. Nałkowskiej 6
41-922 Radzionków

2. Adres zakładu, na którego terenie prowadzona jest eksploatacja instalacji

WTÓRMET RADZIONKÓW Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
ul. Nałkowskiej 6
41 922 Radzionków (wydzielony teren o powierzchni 37154 m² stanowiący działkę o numerze ewidencyjnym 1660/42).

3. Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 9121675457.

4. Numer REGON: 932036321.

5. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

(*) odpad niebezpieczny

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Właściwości i skład chemiczny
1	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Właściwości: H6 – toksyczne, H14 – ekotoksyczne; Skład: ropa naftowa, hydrolorafinowane węglowodory, obojętne oleje bazowe, p-dodecenofofenol, alkili, ditiofosforan cynku, związki siarczków.
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Właściwości: H6 – toksyczne, H14 – ekotoksyczne; Skład: ropa naftowa, hydrolorafinowane węglowodory, obojętne oleje bazowe, ditiofosforan cynku, związki siarczków.
3	13 05 02*	Szlamy z odwodnienia olejów w separatorach	Właściwości: H6 – toksyczne, H14 – ekotoksyczne; Skład: ropa naftowa, hydrolorafinowane węglowodory, obojętne oleje bazowe, p-dodecenofofenol, alkili, ditiofosforan cynku, związki siarczków.

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Właściwości i skład chemiczny
4	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Właściwości: H6 – toksyczne, H14 – ekotoksyczne; Skład: ropa naftowa, hydorafinowane węglowodory, obojętne oleje bazowe, p-dodecenofofenol, alkili, ditiofosforan cynku, związki siarczków, woda.
5	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Właściwości: H6 – toksyczne, H14 – ekotoksyczne; Skład: ropa naftowa, hydorafinowane węglowodory, obojętne oleje bazowe, p-dodecenofofenol, alkili, ditiofosforan cynku, związki siarczków, woda.
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W skład odpadów wchodzi tworzywa sztuczne nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
7	15 01 04	Opakowania z metali	W skład odpadów wchodzi metale nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (...)	Właściwości: H4-drażniące, H5- szkodliwe, H6-toksyczne, H14 – ekotoksyczne; Skład: związki chemiczne.
9	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 nieb. (np. PCB)	Właściwości: H6 – toksyczne, H14 – ekotoksyczne; Skład: tkaniny o sztucznym lub naturalnym pochodzeniu włókien zanieczyszczone substancjami.
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W skład odpadów wchodzi związki nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi jak: mieszaniny węglowodorów, frakcje naftowe.
11	16 01 03	Zużyte opony	W skład odpadów wchodzi związki nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi jak: mieszaniny węglowodorów, frakcje naftowe.
12	16 01 07*	Filtry olejowe	Właściwości: H4-drażniące, H5- szkodliwe, H6-toksyczne, H14 – ekotoksyczne; Skład: związki chemiczne.
13	16 01 17	Metale żelazne	W skład odpadów wchodzi metale żelazne nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadem niebezpiecznym.
14	16 01 18	Metale nieżelazne	W skład odpadów wchodzi metale nieżelazne nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadem niebezpiecznym.
15	16 01 19	Tworzywa sztuczne	W skład odpadów wchodzi tworzywa sztuczne nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadem niebezpiecznym.
16	16 01 20	Szkło	W skład odpadów wchodzi składniki nie posiadające właściwości, które mogą powodować, że odpady są odpadem niebezpiecznym.
17	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Właściwości: H4-drażniące, H5- szkodliwe, H6-toksyczne, H14 – ekotoksyczne; Skład: rtęć i związki rtęci, freon, związki ołowiu, związki chemiczne.

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Właściwości i skład chemiczny
18	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W skład odpadów wchodzi urządzenia wykonane z tworzyw sztucznych, metali żelaznych i nieżelaznych, tkanin oraz szkła nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
19	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	W skład odpadów wchodzi elementy wykonane z tworzyw sztucznych, metali żelaznych i nieżelaznych, tkanin oraz szkła nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
20	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Właściwości: H4-drażniące, H8- żrące; Skład: ołów i związki ołowiu, kwas siarkowy.
21	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	W skład odpadów wchodzi substancje nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
22	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	W skład odpadów wchodzi substancje nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
23	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Właściwości: H6 – toksyczne, H14 – ekotoksyczne; Skład: ropa naftowa, hydrotorafinowane węglowodory, obojętne oleje bazowe, p-dodecenofofenol, alkili, ditiofosforan cynku, związki siarczków.
24	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Właściwości: H4-drażniące, H5- szkodliwe, H6-toksyczne, H14 – ekotoksyczne; Skład: rtęć i związki rtęci, związki ołowiu, związki chemiczne.
25	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	W skład odpadów wchodzi substancje nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
26	17 04 05	Żelazo i stal	W skład odpadów wchodzi żelazo nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadem niebezpiecznym.
27	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	W skład odpadów wchodzi metale żelazne, nieżelazne oraz tworzywa sztuczne nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadem niebezpiecznym.
28	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	W skład odpadów wchodzi minerały i substancje nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
29	19 12 02	Metale żelazne	W skład odpadów wchodzi żelazo nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadem niebezpiecznym.
30	19 12 03	Metale nieżelazne	W skład odpadów wchodzi metale nieżelazne nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadem niebezpiecznym
31	19 12 04	Tworzywo sztuczne i guma	W skład odpadów wchodzi tworzywa sztuczne i guma nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadem niebezpiecznym.
32	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	W skład odpadów wchodzi drewno nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadem niebezpiecznym.

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Właściwości i skład chemiczny
33	19 12 08	Tekstylia	Skład: tkaniny o sztucznym lub naturalnym pochodzeniu włókien nie posiadające właściwości i składników powodujących, że odpady są odpadem niebezpiecznym.
34	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Skład: piasek, kamienie nie posiadające właściwości i składników powodujących, że odpady są odpadem niebezpiecznym.
35	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Właściwości: H4-drażniące, H5- szkodliwe, H6-toksyczne, H14 – ekotoksyczne; Skład: rtęć i związki rtęci, freon, związki ołowiu, związki chemiczne.
36	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	Właściwości: H4-drażniące, H8- żrące; Skład: ołów i związki ołowiu, kwas siarkowy.
37	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	W skład odpadów wchodzi substancje nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
38	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Właściwości: H4-drażniące, H5- szkodliwe, H6-toksyczne, H14 – ekotoksyczne; Skład: rtęć i związki rtęci, freon, związki ołowiu, związki chemiczne.
39	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	W skład odpadów wchodzi urządzenia wykonane z tworzyw sztucznych, metali żelaznych i nieżelaznych, tkanin oraz szkła nie posiadające właściwości i składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

6. Określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

(*) odpad niebezpieczny

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,00
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,00
3	13 05 02*	Szlamy z odwodnienia olejów w separatorach	10,00
4	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	10,00
5	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	7,00
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50,00
7	15 01 04	Opakowania z metali	5000,00
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (...)	0,40
9	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami nieb. (np. PCB)	0,50
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,40
11	16 01 03	Zużyte opony	10,00
12	16 01 07*	Filtry olejowe	0,10
13	16 01 17	Metale żelazne	5000,00
14	16 01 18	Metale nieżelazne	400,00
15	16 01 19	Tworzywa sztuczne	600,00
16	16 01 20	Szkło	100,00
17	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	200,00
18	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wym. w 16 02 09 do 16 02 13	6000,00
19	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	6000,00

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
20	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	200,00
21	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,20
22	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,40
23	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	2,00
24	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	2,00
25	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	100,00
26	17 04 05	Zelazo i stal	200,00
27	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	100,00
28	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	1500,00
29	19 12 02	Metale żelazne	10000,00
30	19 12 03	Metale nieżelazne	7000,00
31	19 12 04	Tworzywo sztuczne i guma	1200,00
32	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	200,00
33	19 12 08	Tekstylia	100,00
34	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	100,00
35	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	2000,00
36	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 zaw. te baterie	2000,00
37	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	2000,00
38	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	5000,00
39	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	5000,00

7. Źródła powstawania wytworzonych odpadów

(*) odpad niebezpieczny

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania
1	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wymiana zużytego oleju we własnych środkach transportowych, urządzeniach, paczkarce, prasonożycy, brykieciarce.
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wymiana zużytego oleju we własnych środkach transportowych, urządzeniach, paczkarce, prasonożycy, brykieciarce.
3	13 05 02*	Szlamy z odwodnienia olejów w separatorach	Czyszczenie separatorów.
4	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Czyszczenie separatorów.
5	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Czyszczenie separatorów.
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Powstają podczas ręczno-mechanicznego przerobu odpadów złomu.
7	15 01 04	Opakowania z metali	Powstają podczas ręczno-mechanicznego przerobu odpadów złomu.
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (...)	Powstają w wyniku konserwacji instalacji.
9	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 nieb. (np. PCB)	Powstają w wyniku wykonywania prac związanych z wymianą oleju w paczkarce bądź pracami remontowo-konserwacyjnymi.
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Powstają podczas wykonywania prac remontowych, konserwacyjnych eksploatowanych urządzeń i środków transportowych.
11	16 01 03	Zużyte opony	Wymiana zużytych opon w środkach transportu.

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania
12	16 01 07*	Filtry olejowe	Wymiana zużytych filtrów we własnych środkach transportowych.
13	16 01 17	Metale żelazne	Powstają podczas demontażu zużytych lub nienadających się do użytkowania pojazdów niezawierających cieczy i innych niebezpiecznych elementów.
14	16 01 18	Metale nieżelazne	Powstają podczas demontażu zużytych lub nienadających się do użytkowania pojazdów niezawierających cieczy i innych niebezpiecznych elementów.
15	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Powstają podczas demontażu zużytych lub nienadających się do użytkowania pojazdów niezawierających cieczy i innych niebezpiecznych elementów.
16	16 01 20	Szkło	Powstają podczas demontażu zużytych lub nienadających się do użytkowania pojazdów niezawierających cieczy i innych niebezpiecznych elementów.
17	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Powstają podczas ręczno-mechanicznego przerobu odpadów złomu oraz podczas bieżącego utrzymania instalacji oświetleniowej i urządzeń będących na wyposażeniu Spółki.
18	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wym. w 16 02 09 do 16 02 13	Powstają podczas ręczno-mechanicznego przerobu odpadów złomu.
19	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wym. w 16 02 15	Powstają podczas ręczno-mechanicznego przerobu odpadów złomu.
20	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Powstają podczas ręczno-mechanicznego przerobu odpadów złomu oraz wymiana zużytych akumulatorów we własnych środkach transportowych.
21	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Powstają podczas ręczno-mechanicznego przerobu odpadów złomu oraz wymiana zużytych baterii w urządzeniach będących na wyposażeniu Spółki.
22	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Powstają podczas ręczno-mechanicznego przerobu odpadów złomu.
23	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Powstają podczas ręczno-mechanicznego przerobu odpadów złomu.
24	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Powstają podczas ręczno-mechanicznego przerobu odpadów złomu.
25	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Powstają podczas prac rozbiórkowych i remontowych obiektów na terenie Spółki.
26	17 04 05	Żelazo i stal	Powstają podczas prac rozbiórkowych na terenie Spółki.
27	17 04 11	Kable inne niż wym. w 17 04 10	Powstają podczas demontażu zużytych lub nienadających się do użytkowania pojazdów niezawierających cieczy i innych niebezpiecznych elementów.
28	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Powstają podczas czyszczenia wagonów i kontenerów samochodowych, w których dostarczany jest złom.
29	19 12 02	Metale żelazne	Powstają podczas ręczno-mechanicznego przerobu odpadów złomu stalowego.
30	19 12 03	Metale nieżelazne	Powstają podczas ręczno-mechanicznego przerobu odpadów złomu stalowego.
31	19 12 04	Tworzywo sztuczne i guma	Powstają podczas ręczno-mechanicznego przerobu odpadów złomu.
32	19 12 07	Drewno inne niż wym. w 19 12 06	Powstają podczas demontażu zużytych lub nienadających się do użytkowania pojazdów niezawierających cieczy i innych niebezpiecznych elementów.

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania
33	19 12 08	Tekstylia	Powstają podczas demontażu zużytych lub nienadających się do użytkowania pojazdów niezawierających cieczy i innych niebezpiecznych elementów.
34	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Powstają podczas rozsortowywania odpadów na linii ręczno-mechanicznego przerobu odpadów.
35	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Powstają podczas ręczno-mechanicznego przerobu odpadów złomu.
36	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 zaw. te baterie	Powstają podczas ręczno-mechanicznego przerobu odpadów złomu.
37	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Powstają podczas ręczno-mechanicznego przerobu odpadów złomu.
38	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Powstają podczas ręczno-mechanicznego przerobu odpadów złomu.
39	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Powstają podczas ręczno-mechanicznego przerobu odpadów złomu.

8. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami oraz wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów

(*) odpad niebezpieczny

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Szczelne, oznakowane zbiorniki - magazyn odpadów niebezpiecznych (zadaszony o betonowym podłożu).	Transport, odzysk przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Szczelne, oznakowane zbiorniki - magazyn odpadów niebezpiecznych (zadaszony o betonowym podłożu).	
3	13 05 02*	Szlamy z odwodnienia olejów w separatorach	Odpady nie będą magazynowane.	
4	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Odpady nie będą magazynowane.	
5	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Odpady nie będą magazynowane.	
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane selektywnie na utwardzonym podłożu Rejonu I przetwarzania odpadów metali żelaznych.	Odzysk w zakresie własnym.
7	15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane selektywnie na utwardzonym podłożu Rejonu I przetwarzania odpadów metali żelaznych.	
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (...)	Szczelne, oznakowane zbiorniki - magazyn odpadów niebezpiecznych (zadaszony o betonowym podłożu).	Transport, odzysk przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
9	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone subst. nieb. (np. PCB)	Szczelne, oznakowane zbiorniki - magazyn odpadów niebezpiecznych (zadaszony o betonowym podłożu).	

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Metalowe lub plastikowe pojemniki - magazyn odpadów niebezpiecznych (zadaszony o betonowym podłożu).	Transport, odzysk przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
11	16 01 03	Zużyte opony	Magazynowane na utwardzonym podłożu pod wiatą przy stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji.	
12	16 01 07*	Filtry olejowe	Metalowe, oznakowane pojemniki - magazyn odpadów niebezpiecznych (zadaszony o betonowym podłożu).	
13	16 01 17	Metale żelazne	Magazynowane selektywnie na utwardzonym podłożu Rejonu I przetwarzania odpadów metali żelaznych.	Odzysk w zakresie własnym.
14	16 01 18	Metale nieżelazne	Magazynowane na utwardzonym podłożu lub w pojemnikach, kontenerach Rejonu II przetwarzania odpadów metali żelaznych.	
15	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Metalowe, oznakowane pojemniki lub kontenery - wiatą (o betonowym podłożu) zlokalizowana obok budynku stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji.	Transport, odzysk przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
16	16 01 20	Szkło	Metalowe, oznakowane pojemniki lub kontenery - wiatą (o betonowym podłożu) zlokalizowana obok budynku stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji.	
17	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane na utwardzonym podłożu w hali zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Odzysk w zakresie własnym lub transport, odzysk, przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
18	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wym. w 16 02 09 do 16 02 13	Magazynowane na utwardzonym podłożu w hali zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	
19	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wym. w 16 02 15	Magazynowane na utwardzonym podłożu w hali zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	
20	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Specjalne pojemniki - hala demontażu pojazdów wycofanych.	Transport, odzysk przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
21	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Specjalne pojemniki - hala demontażu pojazdów wycofanych.	
22	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Specjalne pojemniki - hala demontażu pojazdów wycofanych.	
23	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Specjalne, opisane pojemniki - magazyn odpadów niebezpiecznych (zadaszony o betonowym podłożu).	
24	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Specjalne, opisane pojemniki - magazyn odpadów niebezpiecznych (zadaszony o betonowym podłożu).	
25	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wym. w 17 01 06	Magazynowane w Rejonie I przetwarzania odpadów stalowych.	Transport, odzysk, unieszkodliwienie przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
26	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane na utwardzonym podłożu Rejonu I przetwarzania odpadów stalowych.	Odzysk w zakresie własnym lub transport, odzysk przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
27	17 04 11	Kable inne niż wym. w 17 04 10	Metalowe pojemniki lub kontenery - wiata (o betonowym podłożu) zlokalizowana obok budynku stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji.	
28	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Wydzielone miejsce w Rejonie I przetwarzania odpadów stalowych.	
29	19 12 02	Metale żelazne	Magazynowane selektywnie na utwardzonym podłożu Rejonu I przetwarzania odpadów metali stalowych.	
30	19 12 03	Metale nieżelazne	Magazynowane selektywnie na utwardzonym podłożu Rejonu I przetwarzania odpadów metali stalowych.	
31	19 12 04	Tworzywo sztuczne i guma	Magazynowane na utwardzonym podłożu pod wiatą przy stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji.	Transport, odzysk przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
32	19 12 07	Drewno inne niż wym. w 19 12 06	Magazynowane na utwardzonym podłożu pod wiatą przy stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji.	
33	19 12 08	Tekstylia	Metalowe pojemniki lub kontenery - wiata (o betonowym podłożu) zlokalizowana obok budynku stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji.	
34	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Wydzielone miejsce w Rejonie I przetwarzania odpadów stalowych.	Odzysk w zakresie własnym lub transport, odzysk przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
35	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Magazynowane na utwardzonym podłożu w hali zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	Transport, odzysk przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
36	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wym. w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	Specjalne pojemniki - hala demontażu pojazdów wycofanych.	
37	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wym. w 20 01 33	Pojemniki - magazynowane w hali demontażu pojazdów.	Odzysk w zakresie własnym lub transport, odzysk przez firmę posiadającą stosowne zezwolenie.
38	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Magazynowane na utwardzonym podłożu w hali zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	
39	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Magazynowane na utwardzonym podłożu w hali zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.	

9. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadami lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Z uwagi na charakter prowadzonej działalności, w której powstają zarówno odpady niebezpieczne jak i inne niż niebezpieczne Spółka stara się spełniać wymagania, pozwalające utrzymać na możliwie niskim poziomie ilość odpadów wytwarzanych i ograniczyć ich negatywne oddziaływanie na środowisko.

Jednym z najważniejszych czynników zabezpieczającym środowisko jest minimalizacja powstawania odpadów, która w Spółce jest realizowana przez:

- prowadzenie i rozszerzanie selektywnej zbiórki odpadów zgodnie z ustawą o odpadach,
- ograniczanie ilości odpadów w postaci zużytego czyściwa zaolejonego poprzez wprowadzenie papieru absorbującego, który ma znacznie większą chłonność w porównaniu z czyściwem bawełnianym,
- obsługiwanie Spółki przez wykwalifikowany personel,
- wprowadzanie nowych technologii,
- modernizację parku maszynowego,
- podpisywanie umów na odbiór odpadów z uprawnionymi podmiotami, które docelowo zagospodarują odpady,
- prowadzenie racjonalnej gospodarki środkami używanymi przez pracowników:
 - kupowanie w ilościach zbiorczych (minimalizacja odpadów opakowaniowych),
 - oszczędne używanie,
 - naprawianie uszkodzonych elementów maszyn i urządzeń przeprowadzanie odpowiednio często przeglądów, bieżącej konserwacji.

10. Rodzaj i parametry instalacji

1. Technologia przerobu kabli grubych (suchych).

Polegająca na poprzecznym i wzdłużnym cięciu kabli, umożliwiającym odzyskanie aluminium i miedzi oraz izolacji.

W technologii tej wykorzystuje się rozcinarki wzdłużne ADDAX zasilane energią elektryczną.

Produktem jest złom wsadowy (aluminium, miedź), który swoją postacią, wymiarami, składem chemicznym i dopuszczalnymi zanieczyszczeniami spełnia wymogi Polskich Norm, norm branżowych, producenta w procesie hutniczym żelaza oraz wytopie aluminium oraz wymogi Rozporządzenia Rady (UE) Nr 333/2011 z dnia 31.03.2011 roku ustanawiające kryteria, kiedy pewne rodzaje złomu przestają być odpadami na mocy Dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE (dotyczy odpadów żelaza i stali).

2. Technologia ręczno-mechanicznego przerobu odpadów złomu metali nieżelaznych i złomu stalowego:

2.1. przerób złomu metali nieżelaznych: ma na celu gatunkowe rozpoznanie i rozsortowanie poszczególnych metali lub ich stopów, usunięcie zbędnego balastu w postaci np. zespolonego żelaza bądź żelaza które może być tutaj głównym zanieczyszczeniem oraz innych zanieczyszczeń niemetalicznych jak np.: guma, tworzywa sztuczne, drewno, ceramika, oraz odpadów niebezpiecznych itp.

Po usunięciu zbędnego balastu i rozsortowaniu na gatunki, przygotowuje się, zgodnie z Polską Normą, normą branżową lub wytycznymi producenta, złom pod względem postaci fizycznej na materiał wsadowy.

Proces sortowania dokonywany jest przez sortowaczy złomu o dużym doświadczeniu, a zakres ich czynności to:

- rozpoznawanie gatunków i grup metali oraz stopów - ocena wzrokowa lub metoda analizy staloskopowej,
- rozbijanie i oczyszczanie sortowanych elementów z zanieczyszczeń metalicznych i niemetalicznych przy pomocy prostych narzędzi,
- odłożenie sklasyfikowanych złomów do odpowiednich pojemników lub boksów.

Większe elementy złomu (kawałki duże wymiarowo) poddaje się przerobowi mechanicznemu, którego dokonuje się przy pomocy i wykorzystaniu specjalistycznych urządzeń takich jak:

- nożyca krokodylowa C 750 – przeznaczona do cięcia złomu cienkościennego oraz profili okrągłych, kwadratowych, płaskownika, blach, rur, kształtowników,
- nożyce mechaniczne przejezdne – służą do tych samych celów jak wyżej lecz mają niższą moc.
- palniki plazmowe – cięcie grubych elementów.

Rozsortowany i pocięty złom, głównie cienkościenne i plastyczny paczkuje się przy pomocy paczkarki CPA (mała prasa hydrauliczna). Wymiary pakietu: 40 cm x 40 cm. Paczkarki mają za zadanie spakietowanie przestrzennego złomu metali nieżelaznych takich jak: druty, ścinki, blachy, azury.

2.2. przerób złomu stalowego (niewsadowego) ma na celu gatunkowe rozpoznanie i rozsortowanie poszczególnych gatunków stali lub jej stopów (żeliwo, stale stopowe różnych gatunków), usunięcie zbędnego balastu w postaci np. opakowań metali, złomu metali nieżelaznych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, baterii i akumulatorów, który jest tutaj głównym zanieczyszczeniem oraz zanieczyszczeń niemetalicznych jak np.: guma, tworzywa sztuczne, drewno, ceramika, itp.

a. złom żeliwa, stali stopowych

Po usunięciu zbędnego balastu i rozsortowaniu na gatunki, przygotowuje się, zgodnie z Polską Normą, normą branżową, wytycznymi producenta złom pod względem postaci fizycznej na materiał wsadowy.

Proces sortowania dokonywany jest przez sortowaczy złomu o dużym doświadczeniu, a zakres ich czynności to:

- rozpoznawanie gatunków i grup stali oraz jej stopów - ocena wzrokowa lub metoda analizy staloskopowej,
- rozbijanie i oczyszczanie sortowanych elementów z zanieczyszczeń niemetalicznych przy pomocy prostych narzędzi,
- odłożenie sklasyfikowanych złomów do odpowiednich pojemników lub boksów.

Większe elementy złomu (kawałki duże wymiarowo) poddaje się przerobowi mechanicznemu, którego dokonuje się przy pomocy i wykorzystaniu specjalistycznych urządzeń takich jak:

- nożyca krokodylowa C 750 – przeznaczona do cięcia złomu cienkościennego oraz profili okrągłych, kwadratowych, płaskownika, blach, rur, kształtowników,
- nożyce mechaniczne przejezdne – służą do tych samych celów jak wyżej lecz mają niższą moc.
- palniki acetylenowe, plazmowe – cięcie grubych elementów,
- paczkowanie rozsortowanego i pociętego złomu, głównie cienkościennego i plastycznego, przy pomocy paczkarki CPA (prasa hydrauliczna).

b. instalacji przetwarzania, w skład której wchodzi prasonożyca Laimbach o sile cięcia 900 Mp i wydajności 40 Mg/h.

Prasonożyca pozwala na cięcie bardzo dużych ilości wielkogabarytowego oraz przestrzennego złomu stalowego („czarnego”) niewsadowego.

Przed załadowaniem złomu do prasonożycy wysortowuje się elementy będące zanieczyszczeniami tj.: metale nieżelazne, materiały niebezpieczne, elementy niemetaliczne jak drewno, tworzywa sztuczne itp.

Złom niewsadowy załadowany jest urządzeniem dźwigowym ze składowiska (znajduje się obok prasonożycy) bezpośrednio do skrzyni zasypowej prasonożycy. Tam jest zgniatany i odpowiednio formowany, a następnie przemieszczany do skrzyni prasowniczej, skąd za pomocą tłoka przesuwany jest pod noże. Noże przycinają złom na wymiary (wsadowe) określone w Polskiej Normie, branżowej normie lub wymogami producenta.

Pocięty złom jest załadowywany urządzeniami dźwigowymi bezpośrednio na wagony bądź samochody ciężarowe przystosowane do przewozu tego typu złomu.

- c. instalacji przetwarzania zużytych lub nienadających się do użytkowania pojazdów niezawierających cieczy i innych niebezpiecznych elementów (pojazdy nie podlegające ustawie o recyklingu pojazdów wycofanych z eksploatacji – pojazdy szynowe, linowe, wagony kolejowe i tramwajowe).

Przetwarzanie zużytych i nienadających się do użytkowania pojazdów niezawierających cieczy i innych niebezpiecznych elementów polega na ręczno – mechanicznym demontażu pojazdów.

Demontażowi poddawane będą pojazdy nie zawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów, które nie podlegają ustawie z dnia 20 stycznia 2005 roku o recyklingu pojazdów wycofanych z eksploatacji (DZ.U. z 2005r. nr 25, poz. 202 z późn. zm.), tj.: pojazdy szynowe, linowe, wagony kolejowe i tramwajowe.

W wyniku przeprowadzonego demontażu uzyskuje się odpady przeznaczone do dalszego odzysku lub wykorzystania tj. głównie odpady metali żelaznych i nieżelaznych oraz odpady niemetaliczne: tworzywa sztuczne, szkło, guma itp.

Odpady metali żelaznych oraz metali nieżelaznych poddawane są procesowi odzysku na terenie spółki w wyniku którego powstaje złom wsadowy – gotowy produkt.

Odpady niemetaliczne przekazywane są do dalszego odzysku odbiorcom posiadającym stosowne pozwolenie.

Demontaż prowadzony jest przy użyciu narzędzi ręcznych, elektronarzędzi, przecinarek ręcznych i mechanicznych, palników.

Produktami ręczno - mechanicznego przerobu złomu metali jest złom wsadowy, który swoją postacią, wymiarami, składem chemicznym i dopuszczalnymi zanieczyszczeniami spełnia wymogi Polskich Norm, norm branżowych, specyfikacji producenta w procesie hutniczym żelaza oraz wymogi Rozporządzenia Rady (UE) Nr 333/2011 z dnia 31.03.2011 roku ustanawiające kryteria, kiedy pewne rodzaje złomu przestają być odpadami na mocy Dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE (dotyczy złomów żelaza i stali oraz aluminium).

3. Instalacja do brykietowania (brykieciarka) odpadów pod postacią wiórów metalowych.

Brykieciarka (prasa brykietująca) MUB 630/2x90 kW nadaje się do brykietowania wiórów:

- stalowych,
- żeliwnych,
- stali stopowych,
- stali stopowych i szlamów poszlifierskich,
- metali nieżelaznych.

Prasa brykietująca jest prasą hydrauliczną, która zagęszcza elementy/wióry dwustronnie.

Opis działania prasy brykietującej:

Materiał do brykietowania w postaci wiórów, szlamów załadowany jest do kosza zasypowego (podajnik stalowo – członowy) przy użyciu ładowarki bądź dźwigu samojezdnego wyposażonego w elektromagnes.

Z kosza zasypowego, poprzez taśmociąg podający, materiał przekazywany jest do urządzenia do dozowania wiórów (zbiornik pośredni).

Urządzenie do dozowania wiórów, składające się z szybu doprowadzającego, rynny wstrząsowej i rusztowania jest zamontowane na poprzecznicy niecki na wióry. Dozująca rynna wstrząsowa (podajnik wibracyjny) wyciąga wióry z doprowadzenia i ujednocza natężenie przepływu.

Równocześnie odbywa się przekazywanie dozowanej ilości wiórów do niecki na wióry. Zasięg i czas trwania wstrząsów rynny doprowadzającej są regulowane bezstopniowo i określają tym samym prasowaną objętość wiórów.

Dozowana ilość wiórów prasowana jest w tulei dociskowej (komora prasująca) tworząc brykiety o wysokim stopniu sprasowania.

Sprasowane brykiety (gotowy produkt - złom wsadowy) odbierane są taśmociągiem i umieszczane w miejscu magazynowania.

Wióry w procesie brykietowania podlegają silnemu zagęszczeniu (zmniejszenie swojej objętości od 10 do 30 razy).

Wydajność instalacji wynosi (w zależności od stosowanego materiału) od 2,8 Mg/h (dla aluminium) do 9 Mg/h (dla stali).

Wydajność produkcyjna i trwałość brykiety zależą od następujących czynników:

- wilgotności wiórów,
- gęstości napełnienia,
- formy wiórów (kształtu) i mechanicznych właściwości wiórów.

Gotowym produktem są brykiety o:

- średnicy od 140 mm do 210 mm,
- wysokości od 60 mm do 210 mm,
- ciężarze od 6,5 kg do 18 kg.

Produktami instalacji brykietowania metali jest brykiet, który swoją postacią, wymiarami, składem chemicznym i dopuszczalnych zanieczyszczeniach spełnia wymogi Polskich Norm, norm branżowych oraz wytycznych producentów w procesie hutniczym żelaza oraz spełnia wymogi Rozporządzenia Rady (UE) Nr 333/2011 z dnia 31.03.2011 roku ustanawiające kryteria, kiedy pewne rodzaje złomu przestają być odpadami na mocy Dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE.

B. W ZAKRESIE PRZETWARZANIA ODPADÓW:

1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 9121675457.

2. Numer REGON: 932036321.

3. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Ilość w [Mg/rok]
1	02 01 10	Odpady metalowe	9 500,00
2	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	2000,00
3	10 03 99	Inne niewymienione odpady	2000,00
4	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	500,00
5	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	2 000,00
6	10 09 99	Inne niewymienione odpady	1 000,00
7	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	3000,00
8	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	200,00
9	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	200,00
10	10 10 99	Inne niewymienione odpady	3000,00
11	11 05 01	Cynk twardy	1 000,00
12	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	20 000,00
13	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	15 000,00
14	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	5 000,00
15	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	4 000,00
16	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	3 000,00
17	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	3 000,00
18	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	15 000,00
19	15 01 04	Opakowania z metali	15 000,00
20	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	20000,00
21	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	5000,00
22	16 01 17	Metale żelazne	20 000,00
23	16 01 18	Metale nieżelazne	18 000,00
24	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10 000,00
25	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wym. w 16 02 15	10 000,00
26	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	3 000,00
27	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	10,00
28	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	5 000,00
29	17 04 02	Aluminium	5 000,00

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Ilość w [Mg/rok]
30	17 04 03	Ołów	3 000,00
31	17 04 04	Cynk	1000,00
32	17 04 05	Żelazo i stal	150 000,00
33	17 04 06	Cyna	200,00
34	17 04 07	Mieszanki metali	5 000,00
35	18 01 01	Narzędzia chirurgiczne i zabiegowe oraz ich resztki (z wyłączeniem 18 01 03)	20000,00
36	18 02 01	Narzędzia chirurgiczne i zabiegowe oraz ich resztki (z wyłączeniem 18 02 02)	10 000,00
37	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	1000,00
38	19 10 01	Odpady żelaza i stali	15 000,00
39	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	15 000,00
40	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	100,00
41	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	100,00
42	19 12 02	Metale żelazne	20 000,00
43	19 12 03	Metale nieżelazne	20 000,00
44	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki metali inne niż wymienione w 19 12 11	20 000,00
45	20 01 40	Metale	10 000,00

4. Miejsce i dopuszczona metoda przetwarzania odpadów

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Miejsce przetwarzania	Metoda przetwarzania
1	02 01 10	Odpady metalowe	<p>Wtórmet Radzionków Sp. z o.o. Radzionków, ul. Nałkowskiej 6.</p> <ul style="list-style-type: none"> Rejon I przetwarzania odpadów metali żelaznych (utwardzony); Rejon II przetwarzania odpadów metali nieżelaznych (ogrodzony oraz całkowicie utwardzony). 	<p>Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie zgodnie procesem odzysku (według zał. Nr 1 do ustawy o odpadach):</p> <p>R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali,</p> <p>R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.</p> <p>Ręcznie – mechaniczny przerób odpadów złomu metali żelaznych i nieżelaznych. Produktami wymienionej metody odzysku będą – zgodnie z Polskimi Normami oraz Rozporządzeniem Rady (UE) nr 333/2011 z dn. 31 marca 2011 r. – złomy o postaci, wymiarach, masie, składzie chemicznym i dopuszczalnych zanieczyszczeniach ≤ 2%, umożliwiających ekonomiczne oraz bezpieczne wykorzystanie jako wsad w hutach odlewniach.</p>
2	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wym. w 10 03 15		
3	10 03 99	Inne niewymienione odpady		
4	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05		
5	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne		
6	10 09 99	Inne niewymienione odpady		
7	10 10 03	Zgary i zużle odlewnicze		
8	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05		
9	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07		
10	10 10 99	Inne niewymienione odpady		
11	11 05 01	Cynk twardy		

12	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<p>Wtórmet Radzionków Sp. z o.o. Radzionków, ul. Nałkowskiej 6.</p> <ul style="list-style-type: none"> Rejon I przetwarzania odpadów metali żelaznych (utwardzony); 	<p>Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie zgodnie procesem odzysku (według zał. Nr 1 do ustawy o odpadach): R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali. Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie na instalacji do brykietowania (brykietciarka) MUB 630/2x90kW. <u>Przebieg procesu odzysku odpadów:</u> Odpady przy użyciu ładowarki bądź dźwigu zasypowego wyposażonego w elektromagnes załadowywane będą do kosza zasypowego. Z kosza zasypowego taśmociągiem podającym przekazywane będą do urządzenia do dozowania wiórów. Następnie dozująca rynna wstrząsowa (podajnik wibracyjny) wyciąga wióry z doprowadzenia i ujednostliwa natężenie przepływu. Równocześnie odbywać się będzie przekazywanie dozowanej ilości wiórów do niecki na wióry. Dozowana ilość wiórów prasowana będzie w tulei dociskowej (komora prasująca) tworząc brykiet o średnicy od 140 mm do 210 mm, wysokości od 60 mm do 210 mm i ciężarze od 6,5 kg do 18 kg. Produktami wymienionej metody odzysku będą – zgodnie z Polskimi Normami oraz Rozporządzeniem Rady (UE) nr 333/2011 z dn. 31.03. 2011 r. – złomy o postaci, wymiarach, masie, składzie chemicznym i dopuszczalnych zanieczyszczeniach ≤ 2%, umożliwiającymi ekonomiczne oraz bezpieczne wykorzystanie jako wsad w hutach odlewniach.</p>
13	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów		
14	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych		
15	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych		
16	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14		
17	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16		
18	12 01 99	Inne nie wymienione odpady		
19	15 01 04	Opakowania z metali		

				z Polskimi Normami oraz Rozporządzeniem Rady (UE) nr 333/2011 z dn. 31 marca 2011 r. – złomy o postaci, wymiarach, masie, składzie chemicznym i dopuszczalnych zanieczyszczeniach $\leq 2\%$, umożliwiających ekonomiczne oraz bezpieczne wykorzystanie jako wsad w hutach, odlewniach.
20	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	<p>Wtórmet Radzionków Sp. z o.o. Radzionków, ul. Nałkowskiej 6.</p> <ul style="list-style-type: none"> Rejon I przetwarzania odpadów metali żelaznych (utwardzony); Rejon II przetwarzania odpadów metali nieżelaznych (ogrodzony oraz całkowicie utwardzony). 	<p>Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie zgodnie procesem odzysku (według zał. Nr 1 do ustawy o odpadach):</p> <p>R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.</p> <p>Ręczno – mechaniczny przerób odpadów złomu metali.</p>
21	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	<p>Wtórmet Radzionków Sp. z o.o. Radzionków, ul. Nałkowskiej 6.</p> <ul style="list-style-type: none"> Rejon I przetwarzania odpadów metali żelaznych (utwardzony); Rejon II przetwarzania odpadów metali nieżelaznych (ogrodzony oraz całkowicie utwardzony). 	<p>Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie zgodnie procesem odzysku (według zał. Nr 1 do ustawy o odpadach):</p> <p>R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali,</p> <p>R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.</p> <p>Ręczno – mechaniczny przerób odpadów złomu metali żelaznych i nieżelaznych. Produktami wymienionej metody odzysku będą – zgodnie z Polskimi Normami oraz Rozporządzeniem Rady (UE) nr 333/2011 z dn. 31.03. 2011 r. – złomy o postaci, wymiarach, masie, składzie chemicznym i dopuszczalnych zanieczyszczeniach $\leq 2\%$, umożliwiających ekonomiczne oraz bezpieczne wykorzystanie jako wsad w hutach odlewniach.</p>
22	16 01 17	Metale żelazne		<p>Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z procesem odzysku (według zał. Nr 1 do ustawy o odpadach):</p> <p>R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali</p> <p>R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.</p>

23	16 01 18	Metale nieżelazne	<p>Wtórmet Radzionków Sp. z o.o. Radzionków, ul. Nałkowskiej 6.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rejon I przetwarzania odpadów metali żelaznych (utwardzony); • Rejon II przetwarzania odpadów metali nieżelaznych (ogrodzony oraz całkowicie utwardzony). 	<p>Ręcznie – mechaniczny przerób odpadów złomu metali żelaznych i nieżelaznych, w skład którego wchodzi prasonożyca Laimbach, paczkarka CPA. Produktami wymienionej metody odzysku będą – zgodnie z Polskimi Normami oraz Rozporządzeniem Rady (UE) nr 333/2011 z dn. 31 marca 2011 r. – złomy o postaci, wymiarach, masie, składzie chemicznym i dopuszczalnych zanieczyszczeniach $\leq 2\%$, umożliwiających ekonomiczne oraz bezpieczne wykorzystanie jako wsad w hutach odlewniach.</p>
24	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13		<p>Przetwarzanie odbywać się będzie zgodnie z procesem odzysku (według zał. Nr 1 do ustawy o odpadach): R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali, R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11. Ręcznie – mechaniczny przerób odpadów złomu metali żelaznych i nieżelaznych. Produktami wymienionej metody odzysku będą – zgodnie z Polskimi Normami oraz Rozporządzeniem Rady (UE) nr 333/2011 z dn. 31 marca 2011 r. – złomy o postaci, wymiarach, masie, składzie chemicznym i dopuszczalnych zanieczyszczeniach $\leq 2\%$, umożliwiających ekonomiczne oraz bezpieczne wykorzystanie jako wsad w hutach, odlewniach.</p>
25	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wym. w 16 02 15		<p>Ręcznie – mechaniczny przerób odpadów złomu metali żelaznych i nieżelaznych. Produktami wymienionej metody odzysku będą – zgodnie z Polskimi Normami oraz Rozporządzeniem Rady (UE) nr 333/2011 z dn. 31 marca 2011 r. – złomy o postaci, wymiarach, masie, składzie chemicznym i dopuszczalnych zanieczyszczeniach $\leq 2\%$, umożliwiających ekonomiczne oraz bezpieczne wykorzystanie jako wsad w hutach, odlewniach.</p>
26	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	<p>Wtórmet Radzionków Sp. z o.o. Radzionków, ul. Nałkowskiej 6.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rejon I przetwarzania odpadów metali żelaznych (utwardzony); 	<p>Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z procesem odzysku (według zał. Nr 1 do ustawy o odpadach): R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali.</p> <p>Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie na instalacji do brykietowania (brykietciarka) MUB 630/2x90kW. <u>Przebieg procesu odzysku odpadów:</u> Odpady przy użyciu ładowarki bądź dźwigu zasypowego wyposażonego w elektromagnes załadowywane będą do kosza zasypowego. Z kosza zasypowego taśmociągami podającym</p>

				<p>przekazywane będą do urządzenia do dozowania wiórów. Następnie dozująca rynnna wstrząsowa (podajnik wibracyjny) wyciąga wióry z doprowadzenia i ujednolica natężenie przepływu.</p> <p>Równocześnie odbywać się będzie przekazywanie dozowanej ilości wiórów do niecki na wióry. Dozowana ilość wiórów prasowana będzie w tulei dociskowej (komora prasująca) tworząc brykiety o średnicy od 140 mm do 210 mm, wysokości od 60 mm do 210 mm i ciężarze od 6,5 kg do 18 kg.</p> <p>Produktami wymienionej metody odzysku będą – zgodnie z Polskimi Normami oraz Rozporządzeniem Rady (UE) nr 333/2011 z dn. 31 marca 2011 r. – złomy o postaci, wymiarach, masie, składzie chemicznym i dopuszczalnych zanieczyszczeniach $\leq 2\%$, umożliwiających ekonomiczne oraz bezpieczne wykorzystanie jako wsad w hutach, odlewniach.</p>
27	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłąc. 16 08 07)		<p>Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z procesem odzysku (według zał. Nr 1 do ustawy o odpadach):</p> <p>R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali, R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.</p> <p>Ręcznie – mechaniczny przerób odpadów złomu metali żelaznych i nieżelaznych. Produktami wymienionych metod odzysku będą – zgodnie z Polskimi Normami – złomy o postaci, wymiarach, masie, składzie chemicznym i dopuszczalnych zanieczyszczeniach, umożliwiających ekonomiczne oraz bezpieczne wykorzystanie jako wsad w piecach służących do wytapiania.</p>
28	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	<p>Wtórmet Radzionków Sp. z o.o. Radzionków, ul. Nałkowskiej 6.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rejon I przetwarzania odpadów metali żelaznych (utwardzony); • Rejon II przetwarzania odpadów metali nieżelaznych (ogrodzony oraz całkowicie utwardzony). 	<p>Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z procesem odzysku (według zał. Nr 1 do ustawy o odpadach):</p> <p>R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali, R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.</p> <p>Ręcznie – mechaniczny przerób odpadów złomu metali żelaznych i nieżelaznych,</p>
29	17 04 02	Aluminium		<p>Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z procesem odzysku (według zał. Nr 1 do ustawy o odpadach):</p> <p>R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali, R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.</p> <p>Ręcznie – mechaniczny przerób odpadów złomu metali żelaznych i nieżelaznych,</p>

				<p>w skład którego wchodzi prasonożyca Limbach oraz paczkarka CPA.</p> <p>Produktami wymienionej metody odzysku będą – zgodnie z Polskimi Normami oraz Rozporządzeniem Rady (UE) nr 333/2011 z dn. 31 marca 2011 r.</p> <p>– złomy o postaci, wymiarach, masie, składzie chemicznym i dopuszczalnych zanieczyszczeniach $\leq 2\%$, umożliwiającym ekonomiczne oraz bezpieczne wykorzystanie jako wsad w hutach i odlewniach.</p>
30	17 04 03	Olów		<p>Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z procesem odzysku (według zał. Nr 1 do ustawy o odpadach):</p> <p>R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.</p> <p>Ręcznie – mechaniczny przerób odpadów złomu metali żelaznych i nieżelaznych.</p> <p>Produktami wymienionych metod odzysku będą – zgodnie z Polskimi Normami oraz Rozporządzeniem Rady (UE) nr 333/2011 z dn. 31 marca 2011 r. – złomy o postaci, wymiarach, masie, składzie chemicznym i dopuszczalnych zanieczyszczeniach $\leq 2\%$, umożliwiającym ekonomiczne oraz bezpieczne wykorzystanie jako wsad w hutach odlewniach.</p>
31	17 04 04	Cynk	<p>Wtórmet Radzionków Sp. z o.o. Radzionków, ul. Nałkowskiej 6.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rejon I przetwarzania odpadów metali żelaznych (utwardzony); • Rejon II przetwarzania odpadów metali nieżelaznych (ogrodzony oraz całkowicie utwardzony). 	<p>R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.</p> <p>Ręcznie – mechaniczny przerób odpadów złomu metali żelaznych i nieżelaznych.</p> <p>Produktami wymienionych metod odzysku będą – zgodnie z Polskimi Normami oraz Rozporządzeniem Rady (UE) nr 333/2011 z dn. 31 marca 2011 r. – złomy o postaci, wymiarach, masie, składzie chemicznym i dopuszczalnych zanieczyszczeniach $\leq 2\%$, umożliwiającym ekonomiczne oraz bezpieczne wykorzystanie jako wsad w hutach odlewniach.</p>
32	17 04 05	Żelazo i stal	<p>Wtórmet Radzionków Sp. z o.o. Radzionków, ul. Nałkowskiej 6.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rejon I przetwarzania odpadów metali żelaznych (utwardzony); • Rejon II przetwarzania odpadów metali nieżelaznych (ogrodzony oraz całkowicie utwardzony). 	<p>Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z procesem odzysku (według zał. Nr 1 do ustawy o odpadach):</p> <p>R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.</p> <p>Ręcznie – mechaniczny przerób odpadów złomu metali żelaznych i nieżelaznych, w skład którego wchodzi prasonożyca Limbach, paczkarka CPA.</p> <p>Produktami wymienionej metody odzysku będą – zgodnie z Polskimi Normami oraz Rozporządzeniem Rady</p>

				(UE) nr 333/2011 z dn. 31.03. 2011 r. – złomy o postaci, wymiarach, masie, składzie chemicznym i dopuszczalnych zanieczyszczeniach $\leq 2\%$, umożliwiających ekonomiczne oraz bezpieczne wykorzystanie jako wsad w hutach i odlewniach.
33	17 04 06	Cyna	<p>Wtórmet Radzionków Sp. z o.o. Radzionków, ul. Nałkowskiej 6.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rejon I przetwarzania odpadów metali żelaznych (utwardzony); • Rejon II przetwarzania odpadów metali nieżelaznych (ogrodzony oraz całkowicie utwardzony). 	<p>Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z procesem odzysku (według zał. Nr 1 do ustawy o odpadach):</p> <p>R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali</p> <p>R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.</p> <p>Ręcznie – mechaniczny przerób odpadów złomu metali żelaznych i nieżelaznych. Produktami wymienionych metod odzysku będą – zgodnie z Polskimi Normami – oraz Rozporządzeniem Rady (UE) nr 333/2011 z dn. 31 marca 2011 r. – złomy o postaci, wymiarach, masie, składzie chemicznym i dopuszczalnych zanieczyszczeniach $\leq 2\%$, umożliwiających ekonomiczne oraz bezpieczne wykorzystanie jako wsad w hutach odlewniach.</p>
34	17 04 07	Mieszanki metali		
35	18 01 01	Narzędzia chirurgiczne i zabiegowe oraz ich resztki (z wyłączeniem 18 01 03)		
36	18 02 01	Narzędzia chirurgiczne i zabiegowe oraz ich resztki (z wyłączeniem 18 02 02)		
37	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	<p>Wtórmet Radzionków Sp. z o.o. Radzionków, ul. Nałkowskiej 6.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rejon I przetwarzania odpadów metali żelaznych (utwardzony); • Rejon II przetwarzania odpadów metali nieżelaznych (ogrodzony oraz całkowicie utwardzony). 	<p>Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z procesem odzysku (według zał. Nr 1 do ustawy o odpadach):</p> <p>R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali</p> <p>R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.</p> <p>Ręcznie – mechaniczny przerób odpadów złomu metali żelaznych i nieżelaznych, w skład którego wchodzi prasonożyca Laimbach, paczkarka CPA. Produktami wymienionej metody odzysku będą – zgodnie z Polskimi Normami oraz Rozporządzeniem Rady (UE) nr 333/2011 z dn. 31 marca 2011 r. – złomy o postaci, wymiarach, masie, składzie chemicznym i dopuszczalnych zanieczyszczeniach $\leq 2\%$, umożliwiających ekonomiczne oraz bezpieczne wykorzystanie jako wsad w hutach, odlewniach.</p>
38	19 10 01	Odpady żelaza i stali		
39	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych		
40	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03		
41	19 10 06	Inne frakcje niż wym. w 19 10 05		
42	19 12 02	Metale żelazne		
43	19 12 03	Metale nieżelazne		
44	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki metali inne niż wym. w 19 12 11		
45	20 01 40	Metale		

5. Linie technologiczne w procesie przetwarzania odpadów:

- Linia do przerobu kabli polegająca na poprzecznym i wzdłużnym cięciu kabli, umożliwiającym odzyskanie czystego aluminium i miedzi.
- Linia do ręczno-mechanicznego przerobu odpadów złomu metali nieżelaznych i złomu stalowego polegająca na rozpoznaniu i rozsortowaniu poszczególnego rodzaju odpadów oraz mechanicznym przerobie odpadu przy pomocy palników, nożyc mechanicznych, prasonożycy, paczkarki CPA.
- Odpady zawierające metale przewożone są na stanowisko ręczno-mechanicznego przerobu złomu bądź na stanowisko mechanicznego przerobu złomu.
- Prasa brykietująca wióry MUB 630/2x90 kW do brykietowania wiór: stalowych, żeliwnych, stali stopowych, stali stopowych i szlamów poszlifierskich, metali nieżelaznych.

6. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	02 01 10	Odpady metalowe	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – kontenery, pojemniki lub w boksach.
2	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – luzem.
3	10 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – luzem.
4	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – luzem.
5	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – luzem.
6	10 09 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – luzem.
7	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – luzem.
8	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – luzem.
9	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wym. w 10 10 07	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – luzem.
10	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – worki Big-Bag.
11	11 05 01	Cynk twardy	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – worki Big-Bag.
12	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – luzem w boksach.
13	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – kontenery, pojemniki.
14	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – luzem w boksach.
15	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – kontenery, pojemniki.
16	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – kontenery, pojemniki.
17	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – kontenery, pojemniki.

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
18	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – worki Big-Bag.
19	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) – kontenery, pojemniki w boksach.
20	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające ciecży i innych niebezpiecznych elementów	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) - luzem.
21	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) – kontenery, pojemniki w boksach.
22	16 01 17	Metale żelazne	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) - luzem, kontenery.
23	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) – kontenery, pojemniki w boksach.
24	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) – kontenery, pojemniki w boksach.
25	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wym. w 16 02 15	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) – kontenery, pojemniki w boksach.
26	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) – kontenery, pojemniki w boksach.
27	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) – kontenery, pojemniki w boksach.
28	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) – pojemniki, worki Big-Bag.

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
29	17 04 02	Aluminium	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) – pojemniki, worki Big-Bag.
30	17 04 03	Ołów	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) – pojemniki, worki Big-Bag.
31	17 04 04	Cynk	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) – pojemniki, worki Big-Bag.
32	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) – luzem.
33	17 04 06	Cyna	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) – pojemniki, worki Big-Bag.
34	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) – luzem.
35	18 01 01	Narzędzia chirurgiczne i zabiegowe oraz ich resztki (z wyłąc. 18 01 03)	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) – kontenery, pojemniki w boksach.
36	18 02 01	Narzędzia chirurgiczne i zabiegowe oraz ich resztki (z wyłąc. 18 02 02)	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) – kontenery, pojemniki w boksach.
37	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – luzem.
38	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – luzem.
39	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) – kontenery, pojemniki w boksach.
40	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – kontenery.
41	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – kontenery.

L.p.	Oznaczenie kodowe	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
42	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – pojemniki, luzem.
43	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) – kontenery, pojemniki w boksach.
44	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki metali inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu, wyposażonym w system kanalizacji odprowadzającej odcieki do kanalizacji deszczowej poprzez separator) – kontenery, pojemniki w boksach.
45	20 01 40	Metale	Odpady magazynowane selektywnie na terenie spółki (o betonowym podłożu) – kontenery, pojemniki, luzem.

II. Warunki dotyczące sposobu gospodarowania odpadami:

1. Odpady przemieszczane będą w sposób zabezpieczający je przed ich ewentualnym rozsypaniem oraz zanieczyszczeniem trasy po której będą przemieszczane.
2. Osoby przemieszczające odpady będą przeszkolone, co do zasad ich bezpiecznego przemieszczania.
3. Magazynowanie odpadów może odbywać się w określonym miejscu, do którego posiadacz odpadów ma aktualny tytuł prawny – w sposób selektywny, niepowodujący uciążliwości dla otoczenia i zagrożenia dla środowiska, tj. odpady będą odpowiednio zabezpieczone przed ich ewentualnym rozsypaniem. Powierzchnia podłoża, na której odpady będą magazynowane winna być odpowiednio oraz skutecznie zabezpieczona przed przedostaniem się ewentualnych substancji (odcieków) do środowiska.
4. Odpady, z wyjątkiem przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, nie dłużej jednak niż przez 3 lata (okresy magazynowania odpadów są liczone łącznie dla wszystkich posiadaczy odpadów).
5. Uzyskujący niniejsze zezwolenie zobowiązany jest do przekazania odpadów wyłącznie firmom posiadającym aktualne stosowne zezwolenia zgodnie z ustawą o odpadach.
6. Uzyskujący niniejsze zezwolenie zobowiązany jest prowadzić ewidencję odpadów zgodnie z przepisami ustawy o odpadach, w tym:
 - a. karty przekazania odpadów,
 - b. karty ewidencji odpadów,
 - c. formularza przyjęcia odpadów metali.
7. Uzyskujący niniejsze zezwolenie zobowiązany jest do sporządzenia rocznego sprawozdania o gospodarowaniu odpadami, w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów, które należy przedkładać w terminie do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy Marszałkowi Województwa Śląskiego.

III. Uzyskujący niniejsze pozwolenie nie może dokonywać zmian w sposobie gospodarowania odpadami bez zgody organu wydającego niniejszą decyzję.

IV. Termin ważności decyzji: **30 kwiecień 2025 rok.**

V. **Uchylam – za zgodą strony (z dniem uprawomocnienia się niniejszej decyzji) – decyzję Starosty Tarnogórskiego:**

- z dnia 25.11.2014 r. znak OŚR.G.6220.16.2014 dot. przejęcia praw i obowiązków oznaczonej części instalacji, wynikającej z pozwolenia na wytwarzanie odpadów, które uwzględnia zezwolenie na zbieranie i przetwarzanie odpadów.

UZASADNIENIE

Spółka WTÓRMET RADZIONKÓW Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Radzionkowie przy ul. Nałkowskiej 6 wnioskiem z dnia 02.04.2014 r. (z datą wpływu do Starostwa: 07.04.2015 r. uzupełnione pismem z dnia 22.04.2015 r.) wystąpiła o wydanie pozwolenia na wytworzenie odpadów, które uwzględnia zezwolenie na przetwarzanie odpadów.

Rodzaje odpadów przewidywanych do wytworzenia oraz przetwarzania w ramach działań R4, R12 (według zał. Nr 1 do ustawy o odpadach) zostały ustalone na podstawie przepisów Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

Wytwarzane odpady objęte zakresem niniejszego pozwolenia będą powstawały w związku z eksploatacją instalacji, która została opisana w pkt. I.A.10. niniejszej decyzji. Równocześnie niniejsze pozwolenie uwzględnia odpowiednio wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów.

Odpady będą magazynowane na terenie spółki WTÓRMET RADZIONKÓW Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Radzionkowie przy ul. Nałkowskiej 6 (działka wg. ewidencji o nr. 1660/42) do którego wnioskodawca wykazał posiadanie tytułu prawnego.

Po analizie przedłożonych przez wnioskodawcę dokumentów oraz przy zachowaniu warunków prowadzenia działalności ustalonych w pkt. II niniejszej decyzji, a spełniających wymogi art. 188 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.) uznano, że środowisko będzie zabezpieczone przed potencjalnym szkodliwym oddziaływaniem odpadów.

Spółka wnosząc o wydanie pozwolenia w zakresie orzeczoną niniejszą decyzją wystąpiła równocześnie o uchylenie decyzji Starosty Tarnogórskiego z dnia 25.11.2014 r. znak OŚR.G.6220.16.2014 dotyczącej przejęcia praw i obowiązków oznaczonej części instalacji, wynikającej z pozwolenia na wytworzenie odpadów, które uwzględnia zezwolenie na zbieranie i przetwarzanie odpadów.

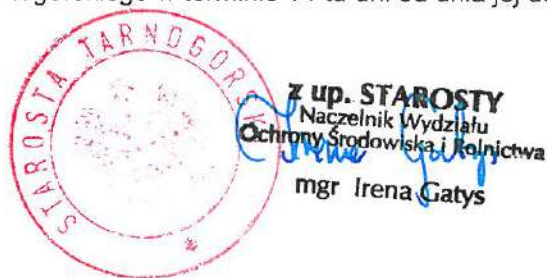
Rozpatrując powyższe żądanie Starosta Tarnogórski wziął pod uwagę, co następuje:

Zakres pozwolenia na wytworzenie odpadów, które uwzględnia zezwolenie na przetwarzanie odpadów udzielony Spółce decyzją Starosty Tarnogórskiego jak wyżej został ujęty w orzeczeniu niniejszej decyzji, w związku z czym w/w decyzję należało uchylić.

Równocześnie informuję, iż udzielone niniejszą decyzją zezwolenie nie zwalnia od realizacji obowiązków wynikających z odrębnych przepisów prawa.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Od niniejszej decyzji stronie służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach za pośrednictwem Starosty Tarnogórskiego w terminie 14-tu dni od dnia jej doręczenia.

**Otrzymuje:**

- WTÓRMET RADZIONKÓW Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
ul. Nałkowskiej 6
41-922 Radzionków

Do wiadomości:

- Marszałek Województwa Śląskiego (forma elektroniczna)
- Wojewódzki Inspektorat
Ochrony Środowiska w Katowicach
Delegatura w Częstochowie
ul. Rząsawska 24/28
42-200 Częstochowa

Oplatę skarbową w kwocie 2011,00 zł (obowiązkowa) uiszczono dnia 02.04.2015 r. na rachunek bankowy Urzędu gminy/miasta TARNOBREG GÓR ING BANK Śląski S.A.
Nr rach.: 25 1050 1230 1000 0090 3045 9367
KATARZYNA RADZIOWSKA INSPEKTOR
imię i nazwisko stanowisko służbowe podpis

