

OSR.6220.2.2019

DECYZJA

Na podstawie art. 104 § 1, art. 107 § 1-3 i art. 162 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096, z późn. zm.), art. 181 ust. 1 pkt 4, art. 183 ust. 1 i 2, art. 188 ust. 1, 2, 2b, 3 pkt 3 i 5 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r. poz. 1396, z późn. zm.), art. 41 ust. 1 ustawy z dnia 6 marca 2018 r. Prawo przedsiębiorców (Dz. U. z 2019 r. poz. 1292 i 1495), art. 41 ust. 1, 2, 3 pkt 2, art. 43 ust. 1 i 2, art. 45 ust. 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2019 r. poz. 701, z późn. zm.) oraz § 3 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923), po rozpatrzeniu wniosku firmy Cronimet PL sp. z o.o. z siedzibą w Kłopotcie 10A, gm. Inowrocław o numerze NIP 5562304251

orzekam

1. Udzielić firmie Cronimet PL sp. z o.o. pozwolenia na wytwarzanie odpadów na terenie zakładu w Kłopotcie 10A, gm. Inowrocław:

- 1) Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

Cronimet PL sp. z o.o. prowadzi działalność w zakresie zbierania, przetwarzania oraz przeładunku odpadów metali polegający na selekcji złomu, a następnie jego fizycznej obróbce i w głównej mierze skompletowaniu wsadu do pieca hutniczego, gwarantującego uzyskanie wytopu o określonej jakości i określonym składzie chemicznym.

Procesy technologiczne składające się na prowadzoną działalność odbywać się będą kolejno na 3 wydziałach zakładu:

- wydział surowcowy,
- wydział produkcyjny,
- wydział ekspedycji,

i obejmować będą następujące etapy:

Wstępna selekcja złomu

Złom pochodzący z dostaw badany jest przez pracowników produkcji pod względem składu chemicznego, zanieczyszczeń i obecności przedmiotów niebezpiecznych zgodnie ze stosowną procedurą. Zweryfikowany materiał, na polu rozładowniczym poddany zostaje selekcji wstępnej, w trakcie której wydzielony zostaje z niego wyselekcjonowany odpad, jak złom stalowy oraz zanieczyszczenia.

Segregacja

Złom poddany wstępnej selekcji podlega następnie segregacji na poszczególne rodzaje przez pracowników produkcji. Poszczególne elementy metalu poddawane zostają analizie spektrometrycznej. Na podstawie wyników badań złom kierowany jest na odpowiednie miejsca magazynowania.

Przeprowadzane są niezbędne etapy przetwarzania mechanicznego (na przykład cięcie, rozdrabnianie lub granulowanie, sortowanie, oddzielanie, czyszczenie, usuwanie

zanieczyszczeń, opróżnianie) niezbędne do przygotowania złomu do bezpośredniego zastosowania jako wkład w celu ostatecznego wykorzystania w hutach i odlewniach.

Uzyskiwanie formy wsadu

Poszczególne grupy rozsegregowanego złomu poddawane są operacjom technicznym mającym na celu przetworzenie tych odpadów do formy wsadu wg poniższej tabeli:

Operacja	Przetwarzany materiał i technologia przetwarzania
Prasowanie/paczkowanie	Procesowi prasowania z wykorzystaniem posiadanej paczkarki poddawane są głównie odpady złomu o wielkości większej niż gabaryty wsadowe. Procesowi paczkowania poddawane są odpady w różnej postaci, jak np. odpady blachy stalowej, odpady stalowe przestrzenne mieszczące się w komorze paczkarki, jak również wióry oraz substancje sypkie (z przetopów pierwotnych i wtórnych stali). Uzyskane po procesie paczki są zgodne z normatywem wsadowym wymaganym przez odbiorcę
Cięcie nożycami krokodylowymi	Procesowi cięcia poddawane są odpady złomu nie wsadowego o niewielkich wymiarach, ale długich, jak np. rury, pręty, taśmy itp.
Cięcie plazmą lub palnikami gazowymi	Procesowi cięcia i przepalania poddawane są odpady stalowe nie wsadowe, których wymiary i ciężar nie pozwalają ze względów technicznych na poddanie ww. operacjom technologicznym, jak np. duże konstrukcje typu zbiorniki, elementy konstrukcyjne, wanny, skrobaki itp.
Kruszenie	Procesowi kruszenia poddawane są głównie drobne elementy stalowe lub wióry w celu ujednolicenia ich postaci i ułatwienia ich uśrednienia składu chemicznego tak niezbędnego przy komponowaniu wsadu dla odbiorcy
Paczkowanie materiałów sypkich	Operacja polega na ich uśrednieniu, określeniu składu chemicznego, gromadzeniu w odpowiednich beczkach, a następnie zaciskaniu na paczkarce, stanowiącej w tym przypadku prasę. Beczki napelnione złomem stali stopowych w postaci sypkiej stanowią gotowy komponent naboju, tj. wsadu do hutniczego pieca elektrycznego

Przygotowane w ten sposób komponenty stanowią materiał wyjściowy do procesu ekspedycji.

Wszystkie urządzenia będące na wyposażeniu zakładu winny być utrzymywane w dobrym stanie technicznym, z zachowaniem procedur przeglądów technicznych i legalizacji. Stan techniczny urządzeń ma istotny wpływ na emisję zanieczyszczeń do środowiska, w tym na ilość odpadów.

- 2) Rodzaje i ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości:

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	15,0	Przepracowane oleje z dodatkami uszlachetniającymi wymieniane w maszynach i urządzeniach stanowiące elementy składowe instalacji. Skład oleju jest różny, uzależniony od pochodzenia ropy i technologii jej przerobu.
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	15,0	Zwykle wstępują w nim: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające. Poza oryginalnymi składnikami oleju bazowego, w odpadzie znajdują się produkty

				<p>przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających oraz metale ciężkie i ścier metali. W skład odpadu wchodzi substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne. Ciecze. HP3 łatwopalny, HP4 drażniący</p>
3	13 05 02*	Szlamy z odwodnienia olejów w separatorach	5,0	<p>Szlamy powstające podczas okresowej konserwacji i czyszczenia urządzeń służących ochronie środowiska, tj. separatorów wykorzystywanych do eliminacji zawiesiny i substancji ropopochodnych. Skład szlamów w zależności od wykorzystywanych olejów jest różny, uzależniony od pochodzenia ropy i technologii jej przerobu. Zwykle występują w nim: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych dodatki uszlachetniające. Poza oryginalnymi składnikami oleju bazowego w odpadzie znajdują się produkty przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych, dodatków uszlachetniających oraz metale ciężkie i ścier metali. W skład odpadu wchodzi substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne. Ciecze. HP3 łatwopalny, HP4 drażniący</p>
4	13 05 06*	Oleje z odwadniania olejów w separatorach	5,0	<p>Olej powstający podczas odwadniania substancji ropopochodnych w separatorach. Skład oleju jest różny, uzależniony od pochodzenia ropy i technologii jej przerobu. Zwykle wstępują w nim: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające. Poza oryginalnymi składnikami oleju bazowego, w odpadzie znajdują się produkty przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających oraz metale ciężkie i ścier metali. W skład odpadu wchodzi substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne. Ciecze. HP3 łatwopalny, HP4 drażniący</p>
5	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	5,0	<p>Zaolejona woda powstająca podczas odwadniania substancji ropopochodnych w separatorach. Skład odpadu stanowi mieszaninę wody i oleju. Skład oleju jest różny, uzależniony od pochodzenia ropy i technologii jej przerobu. Zwykle wstępują w nim: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe, nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające. Poza oryginalnymi składnikami oleju bazowego, w odpadzie znajdują się produkty przemian chemicznych i termicznych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających oraz metale ciężkie i ścier metali. W skład odpadu wchodzi substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne. Ciecze. HP4 drażniący</p>

6	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,0	Opakowania głównie z tworzyw sztucznych metalu czy szkła, np. po olejach czy smarach wykorzystywanych w maszynach i urządzeniach, zawierające ich pozostałości i nimi zanieczyszczone. Skład opakowań z tworzyw sztucznych stanowią polimery, głównie polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu; opakowań z metalu – stopy węgla z żelazem; opakowania ze szkła – krzemionka (SiO_2), trójtlenek boru, tlenek wapnia, tlenek baru, tlenek glinu. Opakowania są zanieczyszczone lub zawierają pozostałości stosowanych substancji, które stanowią w głównej mierze mieszaniny różnego rodzaju związków organicznych i nieorganicznych (np. mieszanina węglowodorów aromatycznych). W skład odpadu wchodzi substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne. Ciała stałe. HP4 drażniący
7	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	3,0	Opakowania po preparatach w aerozolu, np. po smarach. Skład odpadu stanowią ciśnieniowe pojemniki metalowe (stopy węgla z żelazem) po stosowanych substancjach, które stanowią w głównej mierze mieszaniny różnego rodzaju związków organicznych polimerów itp. W skład odpadów wchodzi substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne. Ciała stałe. HP3 łatwopalny, HP4 drażniący
8	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	4,0	Zużyte ubrania ochronne, czyściwo (materiały do wycierania) oraz materiały filtracyjne (np. sorbent olejowy). Skład odpadów stanowi mieszanina włókien celulozowych, lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i wiskozowych, zanieczyszczonych, np. smarami, olejami. W skład odpadów wchodzi substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne. Ciała stałe. HP3 łatwopalny
9	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5	Zużyte urządzenia elektryczne i sprzęt elektroniczny w tym np. zasilacze awaryjne (tzw. UPSy) oraz zużyte źródła światła. Odpady zużytych urządzeń elektrycznych i sprzętu elektronicznego zbudowane są z mieszaniny różnych metali i stopów głównie stali, aluminium, miedzi oraz składników niemetalicznych, mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy, papieru, ebonitu, drewna. Pod względem wagowym dominują metale i tworzywa sztuczne. W skład zużytych źródeł światła wchodzi: szkło, związki rtęci, końcówki metaliczne, gazy wypełniające argon i neon. W stanie nienaruszonym odpady nie stanowią zagrożenia dla środowiska. Po stłuczeniu następuje uwolnienie toksycznych oparów związków rtęci. W czasie produkcji lamp, wprowadzana jest rtęć w postaci amalgamatu lub dozowana jest rtęć metaliczna. Zawartość

				rtęci zależy w znacznym stopniu od typu i producenta lamp. W skład odpadów wchodzi substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne. Ciała stałe. HP14 ekotoksyczny
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,5	Zużyte baterie i akumulatory kwasowo-ołowiowe z okresowej ich wymiany w wózkach akumulatorowych. Akumulator kwasowy składa się z trzech podstawowych elementów – obudowy wykonanej najczęściej z tworzywa sztucznego (polipropylen, w starych typach z ebonitu), płyt ołowianych, elektrolitu, (wodny roztwór kwasu siarkowego). W trakcie eksploatacji płyty ołowiane ulegają zasiarczeniu, a na dnie akumulatora zbiera się szlam ołowiowo-siarkowy. Elektrolit jest cieczą żrącą, higroskopijną, zanieczyszczoną związkami ołowiu ulegającego odparowaniu. W skład mieszaniny wchodzi substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne. Ciała stałe. HP4 drażniące, HP8 żrące
11	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	20,0	Czyściwo (materiały do wycierania), a także inne materiały jak drewno, tworzywa sztuczne itp. Skład odpadów stanowi mieszanina włókien celulozowych, lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i wiskozowych, zanieczyszczonych, np. smarami, olejami. W skład odpadów wchodzi substancje sklasyfikowane jako niebezpieczne. Ciała stałe. HP3 łatwopalny

b) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony 08 03 17	0,1	Zużyte tonery drukarskie składające się z elementów z tworzyw sztucznych i metalowych. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych. Ciała stałe; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
2	12 01 99	Inne niewymienione odpady	1,0	Zużyte tygle ceramiczne używane w zakładowym laboratorium. Skład odpadu stanowi masa ceramiczna pokryta szkliwem oraz pozostałości topionych stopów. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych. Ciała stałe; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50,0	Materiały opakowaniowe: kartony, worki, przekładki itp. po częściach zamiennych maszyn i urządzeń. Skład odpadu stanowi celuloza. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych. Ciała stałe, biodegradowalne, palne; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50,0	Materiały opakowaniowe: folia, worki, pojemniki, np. po częściach zamiennych

				<p>maszyn i urządzeń. Skład odpadu stanowią polimery, głównie polistyren, polietylen, polipropylen, polichlorek winylu. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych. Ciała stałe, wrażliwe na działanie wysokiej temperatury, najczęściej odporne na czynniki chemiczne; charakteryzuje się wysoką odpornością mechaniczną i dielektryczną; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</p>
5	15 01 03	Opakowania z drewna	300,0	<p>Uszkodzone drewniane palety transportowe, pojemniki drewniane itp. Skład odpadu stanowi drewno (celuloza, hemiceluloza, lignina), a także elementy metalowe stanowiące łączenia lub okucia. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p> <p>Ciała stałe, biodegradowalne, palne; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</p>
6	15 01 04	Opakowania z metali	20,0	<p>Powstały w wyniku prowadzonych prac złom – elementy opakowań, np. metalowe beczki: Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p> <p>Ciała stałe, obojętne; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</p>
7	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10,0	<p>Materiały opakowaniowe: folia, worki, pojemniki, np. po częściach zamiennych maszyn i urządzeń, zawierające elementy metalowe, drewniane lub szklane. Skład odpadu stanowią polimery, głównie polistyren, polietylen, polipropylen, polichlorek winylu oraz metale, szkło i drewno. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p> <p>Ciała stałe, obojętne; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</p>
8	15 01 07	Opakowania ze szkła	1,5	<p>Materiały opakowaniowe butelki, pojemniki. Skład odpadu stanowi krzemionka (SiO_2), trójtlenek boru, tlenek wapnia, tlenek baru, tlenek glinu. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p> <p>Ciała stałe, obojętne; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</p>
9	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	10,0	<p>Składa się głównie z tekstyliów – tkaniny i elementy do czyszczenia. Skład odpadu stanowią polimery, głównie polistyren, polietylen, polipropylen, polichlorek winylu. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p> <p>Ciała stałe, obojętne; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</p>
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	6,0	<p>Zużyte sorbenty, tkaniny do wycierania, ubrania ochronne oraz materiały filtracyjne. Podstawowy skład odpadu stanowi mieszanina włókien celulozowych, lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i wiskozowych z domieszkami zanieczyszczeń. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p> <p>Ciała stałe, obojętne; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</p>

11	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	5,0	<p>Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne np. zużyte czy popsute urządzenia sterujące maszynami i urządzeniami, części elektryczne maszyn i urządzeń. Odpadowe zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne stanowią mieszaninę metali, tworzyw sztucznych, elementów ceramicznych, kabli, materiałów izolacyjnych. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p> <p>Ciała stałe, obojętne; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</p>
12	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	5,0	<p>Elementy usunięte ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, np. zużyte części instalacji elektrycznej, automatyki sterowania maszyn i urządzeń, zużyte bezpieczniki oraz zużyte tonery drukarskie, powstałe w trakcie użytkowania drukarek obsługujących, np. bramki dozymetryczne. Odpadowe zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne stanowią mieszaninę metali, tworzyw sztucznych elementów ceramicznych, kabli materiałów izolacyjnych. W skład zużytych tonerów wchodzi pojemnik z tworzywa sztucznego z barwnym proszkiem, który zazwyczaj składa się z dwóch frakcji, większych kulek szklanych i bardzo drobnych odpowiednio zabarwionych kulek żywicy termoplastycznej. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p> <p>Ciała stałe, obojętne; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</p>
13	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,2	<p>Zużyte baterie alkaliczne oraz inne baterie i akumulatory, wymienione w urządzeniach elektronicznych, kontrolno-pomiarowych itp. Baterie alkaliczne i inne zbudowane są z metalu i tworzywa. Najczęściej używanymi bateriami są manganowo-cynkowe z elektrolitem solnym ($ZnCl_2$) oraz elektrolitem alkalicznym (KOH aq). Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p> <p>Ciała stałe, obojętne; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</p>
14	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,2	<p>Zużyte baterie alkaliczne oraz inne baterie i akumulatory, wymienione w urządzeniach elektronicznych, kontrolno-pomiarowych itp. Baterie alkaliczne i inne zbudowane są z metalu i tworzywa. Najczęściej używanymi bateriami są manganowo-cynkowe z elektrolitem solnym ($ZnCl_2$) oraz elektrolitem alkalicznym (KOH aq). Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p> <p>Ciała stałe, obojętne; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</p>
15	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	2 000,0	<p>Powstały w wyniku prowadzonych prac budowlano-remontowo-konserwacyjnych placów i boksów magazynowych. Beton powstaje w wyniku wiązania i stwardnienia mieszanki betonowej (mieszanina spoiwa-cement, kruszywa, wody i ewentualnych dodatków i domieszek). Odpady nie wykazują</p>

				<p>właściwości niebezpiecznych.</p> <p>Ciała stałe, wytrzymałe na ściskanie oraz kwasoodporność, żaroodporność, wodoszczelność. Beton i gruz zaliczane są do odpadów obojętnych, które nie ulegają żadnym istotnym przemianom fizycznym, chemicznym lub biologicznym</p>
16	17 04 05	Żelazo i stal	3 000,0	<p>Powstały w wyniku prowadzonych prac budowlano-remontowo-konserwacyjnych elementów konstrukcyjnych instalacji – złom: elementy starych konstrukcji metalowych ze stali konstrukcyjnej. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p> <p>Ciała stałe, plastyczne, przewodzące ciepło i prąd; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</p>
17	19 10 01	Odpady żelaza i stali	250 000,0	<p>Złom poddany obróbce mechanicznej, umożliwiającej skompletowanie wsadu do pieca hutniczego. Skład odpadu stanowi żelazo i jego stopy stali. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p> <p>Ciała stałe, plastyczne, przewodzące ciepło i prąd; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</p>
18	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	250 000,0	<p>Złom poddany obróbce mechanicznej, umożliwiającej skompletowanie wsadu do pieca hutniczego. Skład odpadu stanowią metale nieżelazne – miedź, mosiądz, aluminium, brąz, wolfram, kobalt i molibden.</p> <p>Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p> <p>Ciała stałe, plastyczne, przewodzące ciepło i prąd; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</p>
19	19 12 01	Papier i tektura	50,0	<p>Zanieczyszczenie w postaci papieru i tektury wydzielone w trakcie wstępnej selekcji i segregacji z masy przyjętego złomu. Skład odpadu stanowi celuloza. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p> <p>Ciała stałe, biodegradowalne, palne; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</p>
20	19 12 02	Metale żelazne	250 000,0	<p>Złom poddany obróbce mechanicznej (np. prasowanie, cięcie, kruszenie), umożliwiającej skompletowanie wsadu do pieca hutniczego. Skład odpadu stanowi żelazo i jego stopy stali. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p> <p>Ciała stałe, plastyczne, przewodzące ciepło i prąd; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</p>
21	19 12 03	Metale nieżelazne	250 000,0	<p>Złom poddany obróbce mechanicznej (np. prasowanie, cięcie, kruszenie), umożliwiającej skompletowanie wsadu do pieca hutniczego. Skład odpadu stanowią metale nieżelazne – miedź, mosiądz, aluminium, brąz, wolfram, kobalt i molibden.</p> <p>Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</p> <p>Ciała stałe, plastyczne, przewodzące ciepło</p>

				i prąd; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
22	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	50,0	Zanieczyszczenia z tworzyw sztucznych wydzielone w trakcie wstępnej selekcji i segregacji z masy przyjętego złomu. Skład odpadu stanowią polimery, głównie polistyren, polietylen, polipropylen, polichlorek winylu. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych. Ciała stałe, wrażliwe na działanie wysokiej temperatury, najczęściej odporne na czynniki chemiczne, charakteryzuje się wysoką odpornością mechaniczną i dielektryczną; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
23	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	300,0	Zanieczyszczenia drewna wydzielone w trakcie wstępnej selekcji i segregacji z masy przyjętego złomu. Skład odpadu stanowi drewno (celuloza, hemiceluloza, lignina). Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych. Ciała stałe, biodegradowalne, palne; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
24	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	10,0	Piasek i kamienie wydzielone w trakcie wstępnej selekcji i segregacji z masy przyjętego złomu. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych. Ciała stałe; nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
25	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 000,0	Mieszanina odpadów mineralnych oraz drobnych elementów metali lub żużli metali. Skład odpadu stanowi żelazo, piasek, kamienie, gleba. Stosunek procentowy składników odpadu uzależniony jest od składu odpadów poddawanych odzyskowi. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych. Ciała stałe, zaliczane do odpadów obojętnych, które nie ulegają żadnym istotnym przemianom fizycznym, chemicznym lub biologicznym

3) Sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów:

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób gospodarowania odpadami
1	13 01 13*	W szczelnych pojemnikach magazynowych i beczkach, ustawionych w wyznaczonym miejscu w magazynie lub pod wiatą. Pojemniki, beczki są odpowiednio oznakowane kodem odpadu oraz napisem „olej odpadowy”, ustawione na tacach wychwytowych, zabezpieczone przed wyładowaniami elektrostatycznymi. W miejscu magazynowania zgromadzone są sorbenty w ilości odpowiedniej do magazynowanego oleju. Miejsce magazynowania posiada utwardzone podłoże jest zadane utwardzone i niedostępne dla osób trzecich. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowane zezwolenia
2	13 02 08*	W szczelnych pojemnikach magazynowanych i beczkach, ustawionych

		w wyznaczonym miejscu w magazynie lub pod wiatą. Pojemniki, beczki są odpowiednio oznakowane, kodem odpadu oraz napisem „olej odpadowy”, ustawione na tacach wychwytowych, zabezpieczone przed wyladowaniami elektrostatycznymi. W miejscu magazynowania zgromadzone są sorbenty w ilości odpowiedniej do magazynowanego oleju. Miejsce magazynowania posiada utwardzone podłoże jest zadaszne utwardzone i niedostępne dla osób trzecich. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowane zezwolenia
3	13 05 02*	W szczelnych pojemnikach magazynowych i beczkach, ustawionych w wyznaczonym miejscu w magazynie lub pod wiatą. Pojemniki, beczki są odpowiednio oznakowane kodem odpadu oraz napisem „olej odpadowy”, ustawione na tacach wychwytowych, zabezpieczone przed wyladowaniami elektrostatycznymi. W miejscu magazynowania zgromadzone są sorbenty w ilości odpowiedniej do ilości magazynowanych olejów. Miejsce magazynowania posiada utwardzone podłoże, jest zadaszne i niedostępne dla osób trzecich. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
4	13 05 06*	W szczelnych pojemnikach magazynowych i beczkach, ustawionych w wyznaczonym miejscu w magazynie lub pod wiatą. Pojemniki, beczki są odpowiednio oznakowane kodem odpadu oraz napisem „olej odpadowy”, ustawione na tacach wychwytowych, zabezpieczone przed wyladowaniami elektrostatycznymi. W miejscu magazynowania zgromadzone są sorbenty w ilości odpowiedniej do ilości magazynowanych olejów. Miejsce magazynowania posiada utwardzone podłoże, jest zadaszne i niedostępne dla osób trzecich. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
5	13 05 07*	W szczelnych pojemnikach magazynowych i beczkach, ustawionych w wyznaczonym miejscu w magazynie lub pod wiatą. Pojemniki, beczki są odpowiednio oznakowane kodem odpadu, ustawione na tacach wychwytowych, zabezpieczone przed wyladowaniami elektrostatycznymi. W miejscu magazynowania zgromadzone są sorbenty w ilości odpowiedniej do ilości magazynowanych olejów. Miejsce magazynowania posiada utwardzone podłoże, jest zadaszne i niedostępne dla osób trzecich. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
6	15 01 10*	W pojemnikach magazynowych lub luzem w uporządkowany sposób w wyznaczonym miejscu w magazynie lub w wiacie magazynowej. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia.
7	15 01 11*	W pojemnikach magazynowych lub luzem w wyznaczonym miejscu w magazynie lub w wiacie magazynowej. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
8	15 02 02*	W szczelnych pojemnikach magazynowych w wyznaczonym miejscu w magazynie lub w wiacie magazynowej. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
9	16 02 13*	W pojemnikach magazynowych w wyznaczonym miejscu w magazynie lub w wiacie magazynowej. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
10	16 06 01*	W pojemnikach magazynowych na tacy magazynowej w wyznaczonym miejscu w magazynie lub w wiacie magazynowej. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
11	19 12 11*	W pojemnikach magazynowych lub luzem w wyznaczonym miejscu w magazynie lub w wiacie magazynowej. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia

b) odpady inne niż niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób gospodarowania odpadami</i>
1	08 03 18	W pojemnikach magazynowych lub luzem w wyznaczonym miejscu w magazynie, Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
2	12 01 99	W pojemnikach magazynowych, kontenerach, workach big-bag lub luzem w wyznaczonym miejscu w magazynie lub na placu. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
3	15 01 01	W pojemnikach magazynowych, kontenerach lub workach big-bag lub luzem na palecie – zabezpieczone przed rozwiewaniem, w wyznaczonym miejscu na placu lub magazynie. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędących przedsiębiorcami na potrzeby własne
4	15 01 02	W pojemnikach magazynowych, kontenerach lub workach big-bag lub luzem w uporządkowany sposób – zabezpieczone przed rozwiewaniem w wyznaczonym miejscu w magazynie lub na placu. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom które posiadają stosowne zezwolenia
5	15 01 03	Luzem lub w kontenerach lub w workach big-bag, w wyznaczonym miejscu w magazynie lub na placu. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom które posiadają stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędących przedsiębiorcami na potrzeby własne
6	15 01 04	W pojemnikach magazynowych, kartonach, workach big-bag lub luzem w uporządkowany sposób, w wyznaczonym miejscu w magazynie lub na placu. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
7	15 01 05	W pojemnikach magazynowych, kartonach, workach big-bag lub luzem w uporządkowany sposób, w wyznaczonym miejscu w magazynie lub na placu. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
8	15 01 07	W pojemnikach magazynowych, w wyznaczonym miejscu w magazynie lub na placu. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
9	15 01 09	W pojemnikach magazynowych, kartonach, workach big-bag lub luzem w uporządkowany sposób, w wyznaczonym miejscu w magazynie lub na placu. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
10	15 02 03	W pojemnikach magazynowych, w workach big-bag lub w kontenerze w wyznaczonym miejscu w magazynie lub na placu. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
11	16 02 14	W pojemnikach magazynowych, kartonach, workach big-bag lub luzem w uporządkowany sposób zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi, w wyznaczonym miejscu w magazynie lub na placu. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
12	16 02 16	W pojemnikach magazynowych, kartonach, workach big-bag lub luzem w uporządkowany sposób zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi, w wyznaczonym miejscu w magazynie lub na placu. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia

13	16 06 04	W pojemnikach magazynowych, kartonach, workach big-bag w wyznaczonym miejscu w magazynie lub na placu. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
14	16 06 05	W pojemnikach magazynowych, kartonach, workach big-bag w wyznaczonym miejscu w magazynie lub na placu. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
15	17 01 01	Luzem, w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym. Ewentualnie w workach big-bag, kontenerach lub innych pojemnikach. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędących przedsiębiorcami na potrzeby własne
16	17 04 05	W pojemnikach magazynowych, kartonach, workach big-bag lub luzem w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
17	19 10 01	Luzem w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym, ewentualnie w pojemnikach magazynowych, kontenerach, workach big-bag. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
18	19 10 02	Luzem w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym, ewentualnie w pojemnikach magazynowych, kontenerach, workach big-bag oraz beczkach. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
19	19 12 01	Luzem - zabezpieczone przed rozwiewaniem lub w pojemnikach, workach big-bag lub kontenerach, w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
20	19 12 02	W pojemnikach magazynowych, kontenerach, workach big-bag lub luzem na palecie w wyznaczonym miejscu w magazynie lub na placu magazynowym. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
21	19 12 03	Luzem w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym, ewentualnie w pojemnikach magazynowych, kontenerach, workach big-bag. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
22	19 12 04	Luzem - zabezpieczone przed rozwiewaniem, w pojemnikach, workach big-bag lub kontenerach, w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym lub w magazynie. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
23	19 12 07	W pojemnikach magazynowych, kontenerach, workach big-bag lub luzem w uporządkowany sposób, w wyznaczonym miejscu w magazynie lub na placu. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędących przedsiębiorcami na potrzeby własne
24	19 12 09	Luzem, w pojemnikach, kontenerach, workach big-bag, w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia
25	19 12 12	W kontenerach, workach big-bag, pojemnikach lub luzem w wyznaczonym miejscu w na placu magazynowym. Odpady będą ewidencjonowane i przekazywane do zagospodarowania firmom, które posiadają stosowne zezwolenia lub osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędących przedsiębiorcami na potrzeby własne

Poprzez „pojemniki magazynowe” rozumie się wszelkie pojemniki, kontenery, mauzery itp.

4) Źródła powstawania odpadów:

<i>Źródło powstawania odpadów</i>	<i>Kody odpadów</i>
Proces technologiczny i czynności z nim związane – odpady wytworzone w trakcie przetwarzania odpadów	19 10 01, 19 10 02, 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 07, 19 12 09
Utrzymanie ruchu instalacji (prowadzenie prac konserwacyjnych, serwisowych i naprawczych)	08 03 18, 12 01 99, 13 01 13*, 13 02 08*, 13 05 02*, 13 05 06*, 13 05 07*, 15 01 10*, 15 01 11*, 15 02 02*, 16 02 13*, 16 06 01*, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 07, 15 01 09, 15 02 03, 16 02 14, 16 02 16, 16 06 04, 16 06 05, 17 01 01, 17 04 05, 19 12 11*, 19 12 12

5) Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji:

Zakład prowadzi monitoring procesów technologicznych i ewidencjonowania wielkości emisji, a także wymagań ochrony przeciwpożarowej, poprzez:

- powadzenie ewidencji odpadów,
- prowadzenie kart przekazania odpadów,
- prowadzenie innego rodzaju dokumentów ewidencji odpadów,
- wykonywanie sprawozdań rocznych zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów,
- prowadzenie zestawienia zużycia surowców np. gazu do cięcia złomu,
- prowadzenia ewidencji czasu pracy poszczególnych instalacji,
- monitoring terenu zakładu, hal i placów (miejsca magazynowania odpadów) za pomocą systemu kamer umieszczonych w zakładzie. Zapis z kamer jest rejestrowany na dyskach przez okres miesiąca od momentu zarejestrowania obrazu.

6) Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji oraz sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

Minimalizacja wytwarzanych odpadów odbywa się poprzez:

- stosowanie w maszynach i urządzeniach wysokiej jakości olejów syntetycznych i półsyntetycznych, które wydłużają czas pracy w stosunku do oleju mineralnego,
- stosowanie opakowań wielokrotnego użytku,
- stosowanie ubrań i czyściw tkaninowych wielokrotnego użytku,
- prowadzenie procesu produkcyjnego z należytą starannością w sposób zapewniający optymalne zużycie materiałów i surowców,
- prowadzenie procesów logistycznych z zachowaniem szczególnej ostrożności,
- prowadzenie transportu wewnątrzzakładowego w sposób zapewniający optymalną eksploatację środków transportu,
- eksploatację maszyn i urządzeń ze szczególną ostrożnością, zgodnie z instrukcją producenta oraz przeprowadzenie systematycznych ich przeglądów i konserwacji,
- możliwości zlecenia prac konserwacyjnych i napraw instalacji firmom zewnętrznym, które to zgodnie z art. 3 ust. 3 pkt 32 ustawy o odpadach będą wytwórcą odpadów, chyba że umowa stanowić będzie inaczej lub zmniejszenia ograniczenia ich negatywnego oddziaływania na środowisko, które odbywać się będzie poprzez ich magazynowanie w wyznaczonym miejscu w sposób niestwarzający zagrożenia

dla środowiska i zdrowia, a następnie w całości przekazywanie uprawnionym odbiorcom do zagospodarowania.

Wytworzone odpady magazynowane będą na terenie zakładu przez krótki okres czasu – będą one sukcesywnie odbierane przez uprawnionych odbiorców

2. Udzielić firmie Cronimet PL sp. z o.o., zezwolenia na zbieranie niżej wymienionych odpadów:

- 1) odpady przewidziane do zbierania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)
2	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali
3	01 01 80	Odpady skalne z górnictwa miedzi, cynku i ołowiu
4	02 01 10	Odpady metalowe
5	04 01 06	Osady zawierające chrom, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków
6	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15
7	06 06 99	Inne niewymienione odpady
8	06 10 99	Inne niewymienione odpady
9	06 11 81	Odpady z produkcji związków chromu
10	06 11 82	Odpady z produkcji związków kobaltu
11	06 11 99	Inne niewymienione odpady
12	06 13 99	Inne niewymienione odpady
13	07 01 99	Inne niewymienione odpady
14	07 03 99	Inne niewymienione odpady
15	08 03 99	Inne niewymienione odpady
16	10 02 01	Żużle z procesów wytopienia (wielkopiecowe, stalownicze)
17	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów
18	10 02 10	Zgorzelina walcownicza
19	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13
20	10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne
21	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza
22	10 02 99	Inne niewymienione odpady
23	10 03 02	Odpadowe anody
24	10 03 05	Odpady tlenku glinu
25	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15
26	10 03 18	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 03 17
27	10 03 22	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) inne niż wymienione w 10 03 21
28	10 03 99	Inne niewymienione odpady
29	10 05 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z wyłączeniem 10 05 80)
30	10 05 04	Inne cząstki i pyły
31	10 05 11	Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 05 10
32	10 05 80	Żużle granulowane z pieców szybowych oraz żużle z pieców obrotowych
33	10 05 99	Inne niewymienione odpady
34	10 06 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej
35	10 06 02	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej
36	10 06 04	Inne cząstki i pyły
37	10 06 80	Żużle szybowe i granulowane
38	10 06 99	Inne niewymienione odpady
39	10 08 04	Cząstki i pyły
40	10 08 09	Inne żużle
41	10 08 11	Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10
42	10 08 13	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 08 12
43	10 08 14	Odpadowe anody

44	10 08 99	Inne niewymienione odpady
45	10 09 03	Żużle odlewnicze
46	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05
47	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07
48	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne
49	10 09 99	Inne niewymienione odpady
50	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze
51	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05
52	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07
53	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11
54	10 10 99	Inne niewymienione odpady
55	10 80 01	Żużle z produkcji żelazokrzemu
56	10 80 02	Pyły z produkcji żelazokrzemu
57	10 80 03	Żużle z produkcji żelazochromu
58	10 80 04	Pyły z produkcji żelazochromu
59	10 80 05	Żużle z produkcji żelazomanganu
60	10 80 06	Pyły z produkcji żelazomanganu
61	10 80 99	Inne niewymienione odpady
62	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09
63	11 01 99	Inne niewymienione odpady
64	11 02 03	Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy
65	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05
66	11 02 99	Inne niewymienione odpady
67	11 05 01	Cynk twardy
68	11 05 02	Popiół cynkowy
69	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów
70	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów
71	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych
72	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych
73	12 01 13	Odpady spawalnicze
74	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14
75	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16
76	12 01 99	Inne niewymienione odpady
77	15 01 04	Opakowania z metali
78	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
79	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony
80	16 01 17	Metale żelazne
81	16 01 18	Metale nieżelazne
82	16 01 22	Inne niewymienione elementy
83	16 01 99	Inne niewymienione odpady
84	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80
85	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)
86	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02
87	16 08 04	Zużyte katalizatory stosowane do katalitycznego krakingu w procesie fluidyzacyjnym (z wyłączeniem 16 08 07)
88	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz
89	17 04 02	Aluminium
90	17 04 03	Ołów
91	17 04 04	Cynk
92	17 04 05	Żelazo i stal
93	17 04 06	Cyna
94	17 04 07	Mieszanki metali
95	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10 (bez otuliny)

97	18 01 01	Narzędzia chirurgiczne i zabiegowe oraz ich resztki (z wyłączeniem 18 01 03)
98	18 02 01	Narzędzia chirurgiczne i zabiegowe oraz ich resztki (z wyłączeniem 18 02 02)
99	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych
100	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05
101	19 10 01	Odpady żelaza i stali
102	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych
103	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03
104	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05
105	19 12 02	Metale żelazne
106	19 12 03	Metale nieżelazne
107	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)
108	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
109	20 01 40	Metale

- 2) Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów oraz rodzaju magazynowanych odpadów:

<i>Rodzaj odpadów</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania odpadów</i>
01 01 01, 01 01 02, 01 01 80, 02 01 10, 04 01 06, 06 03 16, 06 06 99, 06 10 99, 06 11 81, 06 11 82, 06 11 99, 06 13 99, 07 01 99, 07 03 99, 08 03 99, 10 02 01, 10 02 02, 10 02 10, 10 02 80, 10 02 99, 10 03 02, 10 03 05, 10 03 16, 10 03 18, 10 03 99, 10 05 01, 10 05 11, 10 05 80, 10 05 99, 10 06 01, 10 06 02, 10 06 80, 10 06 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 13, 10 08 14, 10 08 99, 10 09 03, 10 09 06, 10 09 08, 10 09 80, 10 09 99, 10 10 03, 10 10 06, 10 10 08, 10 10 12, 10 10 99, 10 80 01, 10 80 03, 10 80 05, 10 80 99, 11 01 99, 11 02 03, 11 02 06, 11 02 99, 11 05 01, 12 01 01, 12 01 03, 12 01 13, 12 01 17, 12 01 99, 15 01 04, 15 01 06, 16 01 16, 16 01 17, 16 01 18, 16 01 22, 16 01 99, 16 08 01, 16 08 03, 16 08 04, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 04, 17 04 05, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 11, 19 01 02, 19 10 01, 19 10 02, 19 10 06, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 12, 20 01 40	Odpady złomu metali żelaznych i nieżelaznych – luzem na utwardzonych i szczelnych placach magazynowych lub w workach big-bag, kontenerach albo innych pojemnikach magazynowych na placu utwardzonym lub w magazynie
10 02 14, 10 02 15, 10 03 22, 10 05 04, 10 06 04, 10 08 04, 10 80 02, 10 80 04, 10 80 06, 11 01 10, 11 05 02, 12 01 02, 12 01 04, 12 01 15, 18 01 01, 18 02 01, 19 02 06, 19 10 04	W stalowych beczka, pojemnikach magazynowych lub workach big-bag w wyznaczonych miejscach magazynowych na placu lub hali magazynowej (dla odpadów nieuwodnionych). Dla odpadów uwodnionych, np. szlamy – szczelne pojemniki na utwardzonym placu magazynowym lub w magazynie odpadów. Ewentualnie luzem (dla odpadów nieuwodnionych) na szczelnym placu, przy zachowaniu odpowiedniej wilgotności, uniemożliwiającej rozwiewanie
16 03 04	W pojemnikach magazynowych, kartonach, workach big-bag lub luzem w uporządkowany sposób, w wyznaczonym miejscu w magazynie lub na placu
19 12 09	Luzem, pojemnikach, kontenerach lub workach big-bag w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym

- 3) Oznaczenie miejsca zbierania odpadów – na terenie działek o numerach ewidencyjnych: 16/3, 17/4, 18/1 (obręb 0004) zlokalizowanych w Inowrocławiu przy ul. Marcinkowskiego oraz na terenie działek o numerach ewidencyjnych: 26/1, 28/2, 28/7, 29/2, 30/2 (obręb 0017) zlokalizowanych w Kłopotcie, gm. Inowrocław.

4) Opis metody lub metod zbierania odpadów.

Zbieranie odpadów odbywa się w następujący sposób i wg następującej kolejności:

- a) sprawdzenie dokumentów dostawy,
- b) ważenie pojazdu z ładunkiem w celu określenia masy brutto oraz przejazd przez bramkę dozymetryczną w celu identyfikacji ew. przedmiotów emitujących promieniowanie jonizujące,
- c) rozładunek odpadów w wyznaczonym miejscu,
- d) wstępne sortowanie nieprowadzące do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów i niepowodujące zmiany klasyfikacji odpadów,
- e) pomiar składu chemicznego metali za pomocą ręcznych analizatorów rentgenowskich,
- f) ważenie pustego pojazdu w celu określenia jego tary,
- g) ostateczna weryfikacja danych dostaw, uzgodnienie ilości oraz jakości dostarczonych odpadów, poparta analizami składu chemicznego wykonanymi ręcznymi analizatorami, a w przypadku materiałów sypkich, wiórów itp. wykonanymi przez spektrometr optyczny na przygotowanych próbach,
- h) tymczasowe, selektywne magazynowanie odpadów w sposób i w miejscach określonych w decyzji.

Odpady magazynowane są do momentu uzyskania partii transportowej, lecz nie dłużej niż określają to obowiązujące przepisy prawa.

- 5) Dodatkowe warunki zbierania odpadów, jeżeli wymaga tego specyfika odpadów, w szczególności niebezpiecznych, lub potrzeba zachowania wymagań ochrony życia, zdrowia ludzi lub środowiska.

Zbierane odpady przekazywane będą wyspecjalizowanym firmom posiadającym zezwolenia na gospodarowanie odpadami.

3. Udzielić firmie Cronimet PL sp. z o.o. zezwolenia na przetwarzanie niżej wymienionych odpadów:

- 1) Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku:

a) odpady przetwarzane:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Proces odzysku
1	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	250 000,0	R12, R13
2	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	250 000,0	R12, R13
3	01 01 80	Odpady skalne z górnictwa miedzi, cynku i ołowiu	250 000,0	R12, R13
4	02 01 10	Odpady metalowe	250 000,0	R4, R12, R13
5	04 01 06	Osady zawierające chrom, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków	250 000,0	R12, R13
6	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	250 000,0	R12, R13
7	06 06 99	Inne niewymienione odpady	250 000,0	R4, R12, R13
8	06 10 99	Inne niewymienione odpady	250 000,0	R4, R12, R13
9	06 11 81	Odpady z produkcji związków chromu	250 000,0	R12, R13

10	06 11 82	Odpady z produkcji związków kobaltu	250 000,0	R12, R13
11	06 11 99	Inne niewymienione odpady	250 000,0	R4, R12, R13
12	06 13 99	Inne niewymienione odpady	250 000,0	R12, R13
13	07 01 99	Inne niewymienione odpady	250 000,0	R4, R12, R13
14	07 03 99	Inne niewymienione odpady	250 000,0	R4, R12, R13
15	08 03 99	Inne niewymienione odpady	250 000,0	R4, R12, R13
16	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze)	250 000,0	R12, R13
17	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	250 000,0	R12, R13
18	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	250 000,0	R12, R13
19	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	250 000,0	R12, R13
20	10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	250 000,0	R12, R13
21	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	250 000,0	R12, R13
22	10 02 99	Inne niewymienione odpady	250 000,0	R4, R12, R13
23	10 03 02	Odpadowe anody	250 000,0	R4, R12, R13
24	10 03 05	Odpady tlenku glinu	250 000,0	R12, R13
25	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	250 000,0	R12, R13
26	10 03 18	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 03 17	250 000,0	R12, R13
27	10 03 22	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) inne niż wymienione w 10 03 21	250 000,0	R12, R13
28	10 03 99	Inne niewymienione odpady	250 000,0	R4, R12, R13
29	10 05 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z wyłączeniem 10 05 80)	250 000,0	R12, R13
30	10 05 04	Inne cząstki i pyły	250 000,0	R12, R13
31	10 05 11	Kożuchy żużłowe i zgary inne niż wymienione w 10 05 10	250 000,0	R12, R13
32	10 05 80	Żużle granulowane z pieców szybowych oraz żużle z pieców obrotowych	250 000,0	R12, R13
33	10 05 99	Inne niewymienione odpady	250 000,0	R12, R13
34	10 06 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	250 000,0	R12, R13
35	10 06 02	Kożuchy żużłowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	250 000,0	R12, R13
36	10 06 04	Inne cząstki i pyły	250 000,0	R4, R12, R13
37	10 06 80	Żużle szybowe i granulowane	250 000,0	R12, R13
38	10 06 99	Inne niewymienione odpady	250 000,0	R12, R13
39	10 08 04	Cząstki i pyły	250 000,0	R12, R13
40	10 08 09	Inne żużle	250 000,0	R12, R13
41	10 08 11	Kożuchy żużłowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10	250 000,0	R12, R13
42	10 08 13	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 08 12	250 000,0	R12, R13
43	10 08 14	Odpadowe anody	250 000,0	R12, R13
44	10 08 99	Inne niewymienione odpady	250 000,0	R12, R13
45	10 09 03	Żużle odlewnicze	250 000,0	R12, R13
46	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	250 000,0	R12, R13
47	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	250 000,0	R12, R13
48	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	250 000,0	R12, R13
49	10 09 99	Inne niewymienione odpady	250 000,0	R12, R13
50	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	250 000,0	R12, R13
51	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	250 000,0	R12, R13
52	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	250 000,0	R12, R13
53	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	250 000,0	R12, R13

54	10 10 99	Inne niewymienione odpady	250 000,0	R12, R13
55	10 80 01	Żużle z produkcji żelazokrzemu	250 000,0	R12, R13
56	10 80 02	Pyły z produkcji żelazokrzemu	250 000,0	R12, R13
57	10 80 03	Żużle z produkcji żelazochromu	250 000,0	R12, R13
58	10 80 04	Pyły z produkcji żelazochromu	250 000,0	R12, R13
59	10 80 05	Żużle z produkcji żelazomanganu	250 000,0	R12, R13
60	10 80 06	Pyły z produkcji żelazomanganu	250 000,0	R12, R13
61	10 80 99	Inne niewymienione odpady	250 000,0	R12, R13
62	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	250 000,0	R12, R13
63	11 01 99	Inne niewymienione odpady	250 000,0	R12, R13
64	11 02 03	Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy	250 000,0	R12, R13
65	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05	250 000,0	R12, R13
66	11 02 99	Inne niewymienione odpady	250 000,0	R12, R13
67	11 05 01	Cynk twardy	250 000,0	R12, R13
68	11 05 02	Popiół cynkowy	250 000,0	R12, R13
69	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	250 000,0	R12, R13
70	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	250 000,0	R12, R13
71	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	250 000,0	R12, R13
72	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	250 000,0	R12, R13
73	12 01 13	Odpady spawalnicze	250 000,0	R12, R13
74	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	250 000,0	R12, R13
75	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	250 000,0	R12, R13
76	12 01 99	Inne niewymienione odpady	250 000,0	R12, R13
77	15 01 04	Opakowania z metali	250 000,0	R12, R13
78	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	250 000,0	R12, R13
79	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	250 000,0	R12, R13
80	16 01 17	Metale żelazne	250 000,0	R12, R13
81	16 01 18	Metale nieżelazne	250 000,0	R12, R13
82	16 01 22	Inne niewymienione elementy	250 000,0	R12, R13
83	16 01 99	Inne niewymienione odpady	250 000,0	R12, R13
84	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	250 000,0	R12, R13
85	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	250 000,0	R12, R13
86	16 08 03	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	250 000,0	R12, R13
87	16 08 04	Zużyte katalizatory stosowane do katalitycznego krakingu w procesie fluidyzacyjnym (z wyłączeniem 16 08 07)	250 000,0	R12, R13
88	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	250 000,0	R12, R13
89	17 04 02	Aluminium	250 000,0	R12, R13
90	17 04 03	Ołów	250 000,0	R12, R13
91	17 04 04	Cynk	250 000,0	R12, R13
92	17 04 05	Żelazo i stal	250 000,0	R12, R13
93	17 04 06	Cyna	250 000,0	R12, R13
94	17 04 07	Mieszanki metali	250 000,0	R12, R13
95	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10 (bez otuliny)	250 000,0	R12, R13
97	18 01 01	Narzędzia chirurgiczne i zabiegowe oraz ich resztki (z wyłączeniem 18 01 03)	250 000,0	R12, R13
98	18 02 01	Narzędzia chirurgiczne i zabiegowe oraz ich resztki (z wyłączeniem 18 02 02)	250 000,0	R12, R13
99	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	250 000,0	R12, R13
100	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	250 000,0	R12, R13
101	19 10 01	Odpady żelaza i stali	250 000,0	R12, R13

102	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	250 000,0	R12, R13
103	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	250 000,0	R12, R13
104	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	250 000,0	R12, R13
105	19 12 02	Metale żelazne	250 000,0	R12, R13
106	19 12 03	Metale nieżelazne	250 000,0	R12, R13
107	19 12 09	Minerały (np. piasek i kamienie)	250 000,0	R12, R13
108	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	250 000,0	R12, R13
109	20 01 40	Metale	250 000,0	R12, R13

Maksymalna łączna masa wszystkich odpadów przetwarzanych w ciągu roku nie przekroczy 250 000,0 Mg. Maksymalna łączna masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie nie przekroczy 60 000 Mg.

b) odpady powstające w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania w Mg/rok
1	19 10 01	Odpady żelaza i stali	250 000,0
2	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	250 000,0
3	19 12 01	Papier i tektura	5,0
4	19 12 02	Metale żelazne	250 000,0
5	19 12 03	Metale nieżelazne	250 000,0
6	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5,0
7	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	9,0
8	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	1,0

Maksymalna łączna masa wszystkich odpadów złomu powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku nie przekroczy 250 000,0 Mg.

- 2) Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie metodą R4 zgodnie z załącznikiem Nr 1 do ustawy o odpadach, tj. recykling lub odzysk metali i związków metali R 12, tj. wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10 i R13, tj. magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów):

Procesy technologiczne składające się na prowadzony proces odbywać się będą kolejno na 3 wydziałach zakładu: wydział surowcowy, produkcyjny, ekspedycyjny i obejmować będą poniżej opisane etapy:

Wstępna selekcja złomu

Złom pochodzący z dostaw badany jest przez pracowników produkcji pod względem składu chemicznego, zanieczyszczeń i obecności przedmiotów niebezpiecznych zgodnie ze stosowną procedurą. Zweryfikowany materiał, na polu rozładowniczym poddany zostaje selekcji wstępnej, w trakcie, której wydzielony zostaje z niego wyselekcjonowany odpad, jak złom stalowy oraz zanieczyszczenia.

Segregacja

Złom poddany wstępnej selekcji podlega następnie segregacji na poszczególne rodzaje przez pracowników produkcji. Poszczególne elementy metalu poddawane zostają analizie spektrometrycznej. Na podstawie wyników badań złom kierowany jest na odpowiednie miejsca magazynowania.

Przeprowadzane są niezbędne etapy przetwarzania mechanicznego (na przykład cięcie, rozdrabnianie lub granulowanie, sortowanie, oddzielanie, czyszczenie, usuwanie zanieczyszczeń, opróżnianie) niezbędne do przygotowania złomu do bezpośredniego zastosowania jako wkład w celu ostatecznego wykorzystania w hutach i odlewniach.

Uzyskiwanie formy wsadu

Poszczególne grupy rozsegregowanego złomu poddawane są operacjom technicznym mającym na celu przetworzenie tych odpadów do formy wsadu wg poniższej tabeli:

Operacja	Przetwarzany materiał i technologia przetwarzania
Prasowanie/paczkowanie	Procesowi prasowania z wykorzystaniem posiadanej paczkarki poddawane są głównie odpady złomu o wielkości większej niż gabaryty wsadowe. Procesowi paczkowania poddawane są odpady w różnej postaci, jak np. odpady blachy stalowej, odpady stalowe przestrzenne mieszczące się w komorze paczkarki, jak również wióry oraz substancje sypkie (z przetopów pierwotnych i wtórnych stali). Uzyskane po procesie paczki są zgodne z normatywem wsadowym wymaganym przez odbiorcę
Cięcie nożycami krokodyłowymi	Procesowi cięcia poddawane są odpady złomu nie wsadowego o niewielkich wymiarach, ale długich, jak np. rury, pręty, taśmy itp.
Cięcie plazmą lub palnikami gazowymi	Procesowi cięcia i przepalania poddawane są odpady stalowe nie wsadowe, których wymiary i ciężar nie pozwalają ze względów technicznych na poddanie ww. operacjom technologicznym, jak np. duże konstrukcje typu zbiorniki, elementy konstrukcyjne, wanny, skrobaki itp.
Kruszenie	Procesowi kruszenia poddawane są głównie drobne elementy stalowe lub wióry w celu ujednolicenia ich postaci i ułatwienia ich uśrednienia składu chemicznego tak niezbędnego przy komponowaniu wsadu dla odbiorcy
Paczkowanie materiałów sypkich	Operacja polega na ich uśrednieniu, określeniu składu chemicznego, gromadzeniu w odpowiednich beczkach, a następnie zaciskaniu na paczkarce, stanowiącej w tym przypadku prasę. Beczki napelnione złomem stali stopowych w postaci sypkiej stanowią gotowy komponent naboju tj. wsadu do hutniczego pieca elektrycznego

Przygotowane w ten sposób komponenty stanowią materiał wyjściowy do procesu ekspedycji.

Odzysk złomu zgodnie z rozporządzeniem 333/2011/WE

Jakość złomu żelaza i stali otrzymanego w procesie odzysku musi być zgodna z następującymi wymaganiami:

Parametry	Wymagania
Zgodność ze specyfikacją	Złom jest klasyfikowany zgodnie ze specyfikacją klienta, specyfikacjami branżowymi lub normą w celu bezpośredniego wykorzystania w produkcji substancji lub przedmiotów metalowych w hucie lub odlewni
Całkowita ilość materiałów obcych, takich jak: 1. Metale nieżelazne (poza pierwiastkami stopowymi w każdym podłożu na bazie żelaza) oraz materiały niemetalowe, takie jak ziemia, pył, materiały izolacyjne i szkło. 2. Palne materiały niemetalowe, takie jak guma, tworzywa sztuczne, tkanina, drewno i inne substancje chemiczne lub organiczne. 3. Większe fragmenty (wielkości cegły), które nie przewodzą elektryczności takie jak opony, rury wypełnione cementem, drewno lub beton. 4. Pozostałości po topieniu, nagrzewaniu,	$\leq 2\%$ masy

oczyszczaniu powierzchni (w tym oczyszczaniu płomieniowym) szlifowaniu, wyrzynaniu, spawaniu i cięciu stali przy pomocy palnika uniwersalnego, takie jak żużel, zgorzelina walcownicza, pył z odpylania, pył szlifierski, szlam.	
Zawartość tlenków żelaza	Złom nie zawiera nadmiernej ilości tlenków żelaza w żadnej formie, z wyjątkiem typowych ilości wynikających ze składowania przygotowanego złomu na zewnątrz w normalnych warunkach atmosferycznych
Obecność oleju, emulsji oleistych, smarów lub smarów stałych	Złom jest wolny od widocznego oleju, emulsji oleistych, smarów lub smarów stałych, z wyjątkiem bardzo niewielkich ilości, które nie spowodują jakiegokolwiek skapywania
Promieniotwórczość	Nie stwierdzono podwyższonego promieniowania, nie występuje konieczność natychmiastowych działań zgodnie z przepisami krajowymi lub międzynarodowymi
Właściwości niebezpieczne	Złom nie wykazuje żadnych właściwości niebezpiecznych, właściwości poszczególnych elementów zawartych w stopach żelaza nie są istotne dla niniejszego wymogu
Obecność pojemników pod ciśnieniem, zamkniętych lub niewystarczająco otwartych, które mogą spowodować wybuch w piecu hutniczym	Nie zawiera

Jakość złomu aluminium otrzymanego w procesie odzysku musi być zgodna z następującymi wymaganiami:

Zgodność ze specyfikacją	Złom jest klasyfikowany zgodnie ze specyfikacją klienta, specyfikacjami branżowymi lub normą w celu bezpośredniego wykorzystania w produkcji substancji lub przedmiotów metalowych poprzez rafinację lub przetapianie.
Całkowita ilość materiałów obcych, takich jak: 1. Metale inne niż aluminium i stopy aluminium. 2. Palne materiały niemetalowe, takie jak guma, tworzywa sztuczne, tkanina, drewno i inne substancje chemiczne lub organiczne. 3. Większe fragmenty (wielkości cegły), które nie przewodzą elektryczności takie jak opony, rury wypełnione cementem, drewno lub beton. 4. Pozostałości po topieniu, nagrzewaniu, oczyszczaniu powierzchni, (w tym oczyszczaniu płomieniowym) szlifowaniu, wyrzynaniu, spawaniu i cięciu stali przy pomocy palnika uniwersalnego, takie jak żużel, zgorzelina walcownicza, pył z odpylania, pył szlifierski, szlam. 5. Materiały niemetalowe, takie jak ziemia, pył, materiały izolacyjne i szkło.	$\leq 5\%$ masy lub uzysk metalu wynosi $\geq 90\%$
Zawartość polichlorku winylu (PVC)	Złom nie zawiera PVC w postaci osłon, farb i tworzyw sztucznych
Obecność olejów, emulsji oleistych, smarów lub smarów stałych	Złom jest wolny od widocznego oleju, emulsji oleistych, smarów lub smarów stałych z wyjątkiem bardzo niewielkich ilości, które nie spowodują jakiegokolwiek skapywania
Promieniotwórczość	Nie stwierdzono podwyższonego promieniowania, nie występuje konieczność natychmiastowych działań zgodnie z przepisami krajowymi lub międzynarodowymi

Właściwości niebezpieczne	Złom nie wykazuje żadnych właściwości niebezpiecznych, właściwości poszczególnych elementów zawartych w stopach żelaza nie są istotne dla niniejszego wyrobu
Obecność pojemników pod ciśnieniem, zamkniętych lub niewystarczająco otwartych, które mogą spowodować wybuch w piecu metalurgicznym	Nie zawiera

Cronimet PL sp. z o.o. wdrożył procedurę otrzymywania wyrobów gotowych zgodnie z wymaganiami Rozporządzenia Rady (UE) nr 333/2011 z dnia 31 marca 2011 r. ustanawiającego kryteria określające, kiedy pewne rodzaje złomu przestają być odpadami, na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE. W przypadku złomu miedzi, wdrożona docelowo procedura systemu jakości, metodyki kontroli i badań, uwzględniać będzie wymagania Rozporządzenia komisji nr 715/2013/WE z 25 lipca 2013 r. ustanawiające kryteria określające, kiedy złom miedzi przestaje być odpadem, na podstawie dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE.

Zniesienie statusu odpadu ma na celu pobudzenie rynków recyklingu odpadów, jednocześnie zwalniając bezpieczne i czyste surowce wtórne z zakresu obowiązywania przepisów dotyczących odpadów, przyczyniają się do zaopatrzenia przemysłu w surowce przy jednoczesnej likwidacji niepotrzebnego obciążenia administracyjnego.

Z uwagi na fakt że czysty i bezpieczny złom nie musi już być uznawany za odpad pod warunkiem, że producenci wprowadzą system zarządzania jakością, wykazując, że przestrzegają obowiązujących kryteriów za pomocą oświadczenia o zgodności każdej dostawy złomu Cronimet PL sp. z o.o. wdrożył procedury systemu jakości, metodyki kontroli i badań oraz organizację procesów pozwalające sprostać wymaganiom wynikającym z przepisów unijnych przewidzianych dla utraty statusu odpadów.

Biorąc pod uwagę powyższe na terenie zakładu może wystąpić także proces odzysku R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali, w wyniku którego spełnione zostaną warunki określone w art. 14 ustawy o odpadach, czego efektem jest powstanie produktu/surowca, a nie odpadu.

Odpady poddawane będą procesom przetwarzania R13 oraz R4 i R12 (w zależności od efektu finalnego – odpad czy utrata statusu odpadu – surowiec).

Proces R4 zarówno pod względem technicznym, jak i technologicznym prowadzony będzie w identyczny sposób, jak proces R12 – proces odzysku obejmować będzie te same procesy (m.in. paczkowanie, prasowanie, cięcie, kruszenie, i in.) przy wykorzystaniu tego samego sprzętu. Zmianie ulegnie procedura systemu jakości, metodyki kontroli i badań, która odpowiadać będzie warunkom określonym w rozporządzeniu 333/2011/WE i docelowo 715/2013/WE.

Moce przerobowe instalacji

Konkretny proces przetwarzania odpadów uzależniony jest od rodzaju i rozmiaru odpadów przyjętych do przetworzenia. Z uwagi na fakt, iż poszczególne rodzaje odpadów, w zależności od ich specyfikacji, mogą być poddawane różnym procesom przetwarzania (np. selekcja, cięcie, rozdrabnianie prasowanie, paczkowanie, czy mielenie). Prowadzonym zarówno łącznie, jak i oddzielnie, nie jest możliwe określenie łącznej mocy przerobowej całej instalacji do przetwarzania odpadów złomu na terenie zakładu. Możliwe jest jedynie określenie wydajności poszczególnych urządzeń wchodzących w skład instalacji, np. prasy-paczkarki – min. 10 ton na godzinę (stal, miedź i ich stopy) – min. 4 tony na godzinę (aluminium i jego stopy). Nie określa się wydajności narzędzi do cięcia (palniki

plazmowe gazowe, nożyce krokodylowe), gdyż ilość ciętych elementów uzależniona jest od rodzaju metalu oraz od indywidualnych umiejętności ich operatora.

Wydajność brykietarek szacuje się na poziomie ok. 1 tony na godzinę, a rozdzielacza obrotowego 20 ton na godzinę.

Z odpadów o kodzie 19 12 09 – minerały (np. piasek, kamienie) wydzielane będą odpady w postaci złomu metali, który następnie poddawany będzie procesom obróbki mechanicznej opisanym powyżej. Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach powyższe stanowić będzie proces odzysku oznaczony procesem R 12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 i R13 – magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1- R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie z zachowaniem warunków ochrony środowiska i ustawy o odpadach. Prace będą wykonywane przez wykwalifikowanych pracowników, posiadających ważne badania profilaktyczne oraz zapoznanych z przepisami BHP i przeciwpożarowymi.

Zakład wyposażony jest w specjalistyczny sprzęt (m.in. prasy, paczkarki, młyny do wiórów, palniki plazmowe i gazowe, nożyce aligatorowe (krokodylowe), nożyce obrotowe, nożyce gilotynowe, brykietarki, praso nożyce, rozdzielacz i in.) pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów.

Miejsca magazynowania odpadów są zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i posiadają szczelną utwardzoną nawierzchnię.

- 3) Przetwarzanie odpadów odbywa się na terenie działek o numerach ewidencyjnych: 16/3, 17/4, 18/1 (obręb 0004) zlokalizowanych w Inowrocławiu przy ul. Marcinkowskiego oraz na terenie działek o numerach ewidencyjnych: 26/1, 28/2, 28/7, 29/2, 30/2 (obręb 0017) zlokalizowanych w Kłopotcie, gm. Inowrocław.

- 4) Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów:

Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
01 01 01, 01 01 02, 01 01 80, 02 01 10, 04 01 06, 06 03 16, 06 06 99, 06 10 99, 06 11 81, 06 11 82, 06 11 99, 06 13 99, 07 01 99, 07 03 99, 08 03 99, 10 02 01, 10 02 02, 10 02 10, 10 02 80, 10 02 99, 10 03 02, 10 03 05, 10 03 16, 10 03 18, 10 03 99, 10 05 01, 10 05 11, 10 05 80, 10 05 99, 10 06 01, 10 06 02, 10 06 80, 10 06 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 13, 10 08 14, 10 08 99, 10 09 03, 10 09 06, 10 09 08, 10 09 80, 10 09 99, 10 10 03, 10 10 06, 10 10 08, 10 10 12, 10 10 99, 10 80 01, 10 80 03, 10 80 05, 10 80 99, 11 01 99, 11 02 03, 11 02 06, 11 02 99, 11 05 01, 12 01 01, 12 01 03, 12 01 13, 12 01 17, 12 01 99, 15 01 04, 15 01 06, 16 01 16, 16 01 17, 16 01 18, 16 01 22, 16 01 99, 16 03 04, 16 08 01, 16 08 03, 16 08 04, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 04, 17 04 05, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 11, 19 01 02, 19 10 01, 19 10 02, 19 10 06, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 09, 19 12 12, 20 01 40	Odpady złomu metali żelaznych i kolorowych – luzem na utwardzonych i szczelnych placach magazynowych lub w workach big-bag, kontenerach albo innych pojemnikach magazynowych na placu utwardzonym lub w magazynie
10 02 14, 10 02 15, 10 03 22, 10 05 04, 10 06 04, 10 08 04, 10 80 02, 10 80 04, 10 80 06, 11 01 10,	W stalowych beczkach, pojemnikach magazynowych lub workach big-bag

11 05 02, 12 01 02, 12 01 04, 12 01 15, 18 01 01, 18 02 01, 19 02 06, 19 10 04	<p>w wyznaczonych miejscach magazynowych na placu lub hali magazynowej – dla odpadów nie uwodnionych).</p> <p>Dla odpadów uwodnionych np. szlasy – szczelne pojemniki na utwardzonym placu magazynowym lub w magazynie odpadów.</p> <p>Ewentualnie luzem (dla odpadów nieuwodnionych) na szczelnym placu, przy zachowaniu odpowiedniej wilgotności, uniemożliwiającej rozwiewanie.</p>
--	--

4. Zestawienie mas magazynowanych rodzajów odpadów:

Kod odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg]	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg]
Dla wszystkich kodów odpadów uwzględnionych do zbierania i przetwarzania (wypisane w powyższej tabeli) oraz odpady złomu powstające w wyniku przetwarzania (19 10 01, 19 10 02, 19 12 02, 19 12 03)	Dla każdego kodu maksymalnie 60 000,0	Dla każdego kodu maksymalnie 250 000,0	Łączna masa wszystkich odpadów 60 000,0	Łączna masa wszystkich odpadów 250 000,0	60 000,0	60 000,0
Dla odpadów innych niż złom powstających w wyniku przetwarzania o kodach:			20,0	410,0	20,0	20,0
19 12 01	5,0	50,0				
19 12 04	5,0	50,0				
19 12 07	10,0	300,0				
19 12 09	1,0	10,0				

5. Dodatkowe warunki zbierania i przetwarzanie odpadów, jeżeli wymaga tego specyfika odpadów, w szczególności niebezpiecznych, lub potrzeba zachowania wymagań ochrony życia, zdrowia ludzi lub środowiska:

- 1) zbierane, przetwarzane i wytwarzane w wyniku przetwarzania odpady przekazywane będą wyspecjalizowanym podmiotom posiadającym zezwolenia na gospodarowanie odpadami;
- 2) odpady gromadzone będą w sposób uniemożliwiający przedostanie się ich do środowiska;
- 3) gospodarowanie odpadami nie może powodować zagrożenia dla wody, powietrza, gleby, roślin lub zwierząt oraz uciążliwości przez hałas lub zapach; nie może wywoływać niekorzystnych skutków dla terenów wiejskich lub miejsc o szczególnym znaczeniu, w tym kulturowym i przyrodniczym;
- 4) w ramach zbierania odpadów maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane, nie może przekroczyć połowy maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku, określonej w zezwoleniu;
- 5) po zakończeniu działalności w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów wszystkie pozostałe odpady będą przekazane do zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie nimi: linia technologiczna oraz pozostałe maszyny i urządzenia zostaną sprzedane lub przekazane do złomowania; teren hal i placów zostanie uporządkowany.

6. Informacje wynikające z przepisów odrębnych:

- 1) prowadzona będzie ewidencja odpadów z zastosowaniem karty ewidencji odpadów oraz karty przekazania odpadów, której wzór określa rozporządzenie Ministra Środowiska, wydane na podstawie ustawy o odpadach;
- 2) sporządzanie rocznych sprawozdań o gospodarowaniu odpadami i składanie ich w ustawowo wyznaczonym terminie Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego.

7. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów:

Zgodnie z postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu znak PZ.5560.6.3.2019.JS z 7 sierpnia 2019 r., obiekt spełnia warunki ochrony przeciwpożarowej zawarte w operacie przeciwpożarowym. Poziom przestrzegania przepisów przeciwpożarowych oraz istniejące zabezpieczenia przeciwpożarowe obiektów przeznaczonych do magazynowania odpadów w zakładzie na dz. nr 26/1, 28/2, 28/7, 29/2, 30/2, obejmujące miejsca magazynowania odpadów: 5 sztuk stalowych kontenerów o powierzchni 15 m² każdy i stalowej wiaty o wymiarach 6 m x 4 m, są akceptowalne i zapewniają bezpieczeństwo przeciwpożarowe w tym zakładzie.

Na terenie zakładu zbierane i przetwarzane są wyłącznie odpady niepalne w różnej postaci.

8. Pozwolenie na wytwarzanie odpadów uwzględniające wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów, wydaje się na czas oznaczony, tj. do 24 listopada 2029 r.

9. Stwierdzić wygaśnięcie wymienionych decyzji Starosty Inowrocławskiego znak:

- 1) OSR.6220.3.2018 z dnia 23 kwietnia 2018 r. pozwolenia na wytwarzanie odpadów,

- 2) OSR.6233.97.2014 z dnia 22 grudnia 2014 r. zezwolenie na zbierania odpadów zmienione decyzją znak OSR.6233.78.2015 z dnia 1 grudnia 2015 r.,
- 3) OSR.6233.98.2014 z dnia 22 grudnia 2014 r. zezwolenie na przetwarzanie odpadów zmienione decyzją znak OSR.6233.79.2015 z dnia 1 grudnia 2015 r.

Uzasadnienie

Firma Cronimet PL sp. z o.o. wystąpiła z wnioskiem o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniając wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów, jednocześnie wnioskowała o stwierdzenie wygaśnięcia posiadanych decyzji w zakresie gospodarowania odpadami, tj. obowiązującego pozwolenia na wytwarzanie odpadów, wydanego decyzją Starosty Inowrocławskiego z dnia 23 kwietnia 2018 r. znak OSR.6220.3.2018, która została wydana na okres do dnia 23 kwietnia 2028 r., zezwolenia na zbierania odpadów z dnia 22 grudnia 2014 r. znak OSR.6233.97.2014 wraz ze zmianą z dnia 1 grudnia 2015 r. znak OSR.6233.78.2015, która została wydana na okres do dnia 22 grudnia 2024 r. oraz zezwolenia na przetwarzanie odpadów z dnia 22 grudnia 2014 r. znak: OSR.6233.98.2014 wraz ze zmianą z dnia 1 grudnia 2015 r. znak OSR.6233.79.2015, które zostało wydane na okres do dnia 22 grudnia 2024 r.

Do wniosku dołączono dokumentację sporządzoną na podstawie art. 184 ust. 2 i 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r. poz. 1396, z późn. zm.) oraz na podstawie art. 42 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2019 r. poz. 701, z późn. zm.), dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym, streszczenie wniosku sporządzone w języku niespecjalistycznym, operat przeciwpożarowy, postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu znak PZ.5560.6.1.2019.JS z 25 lutego 2019 r., zaświadczenia z Krajowego Rejestru Karnego o osobach oraz o podmiocie zbiorowym, oświadczenia, wydruk z Krajowego Rejestru Sądowego, decyzja Prezydenta Miasta Inowrocławia znak WGK-II.6220.27.2014/2015 z 18 czerwca 2015 r. o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie instalacji do zbierania, przeładunku i przetwarzania odpadów na terenie działek o numerach ewidencyjnych: 16/3, 17/3, 17/4, 17/6, 18/1, 31/2 (obręb 4 Inowrocław) i na terenie działek o numerach ewidencyjnych: 26/1, 28/2, 28/7, 29/2, 30/2 (obręb 0017 Kłopot) uchwałę Nr XXIII/322/2012 Rady Miejskiej Inowrocławia z 28 czerwca 2012 r. w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Miasta Inowrocławia w rejonie ul. Karola Marcinkowskiego i linii kolejowej Inowrocław-Toruń oraz dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie niniejszej decyzji.

Na podstawie art. 61 § 1 i 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096, z późn. zm.), wszczęto postępowanie o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów oraz o stwierdzenie wygaśnięcia posiadanych decyzji w zakresie gospodarowania odpadami, zawiadamiając strony postępowania.

Jednocześnie, zgodnie z art. 41a ust. 2 ustawy o odpadach, wystąpiono z wnioskiem do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy oraz Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu o przeprowadzenie kontroli przed wydaniem zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów dla firmy Cronimet PL sp. z o.o. w Kłopotcie 10A, gm. Inowrocław.

Z uwagi na to, że teren prowadzonej działalności obejmuje teren gminy Miasto Inowrocław oraz Gminy Inowrocław, zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach wystąpiono o opinię do Prezydenta Miasta Inowrocławia i Wójta Gminy Inowrocław.

Postanowieniem znak PZ.5560.6.3.2019.JS z 7 sierpnia 2019 r. Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej dla obiektów stanowiących miejsca magazynowania odpadów i warunków ochrony przeciwpożarowej, o którym mowa w operacie przeciwpożarowym.

Postanowieniem znak WGK-II.6234.7.2019 z 30 lipca 2019 r. Prezydent Miasta Inowrocławia wydał opinię pozytywną do udzielenia pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów dla firmy Cronimet PL sp. z o.o. w Kłopotcie 10A, gm. Inowrocław.

Z uwagi na to, że w terminie czternastu dni od dnia doręczenia pisma o opinię, Wójt Gminy Inowrocław nie zajął stanowiska w sprawie do wydania zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów dla Cronimet PL sp. z o.o. w Kłopotcie 10A, gm. Inowrocław, zgodnie z art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach, przyjmuje się, że wydano opinię pozytywną.

W dniu 12 września 2019 r. przedstawiciel Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Bydgoszczy wraz z przedstawicielem Starostwa Powiatowego w Inowrocławiu, przeprowadzili kontrolę ww. podmiotu.

Pismem z 19 września 2019 r., na podstawie art. 36 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego zawiadomiono wnioskodawcę o niezafatwieniu sprawy w terminie.

Postanowieniem znak WIOŚ-WI.7041.I.94.2019.KM z 21 października 2019 r. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez Cronimet PL sp. z o.o., Kłopot 10A, 88-100 Inowrocław, przed wydaniem pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów.

Na podstawie art. 48a ust. 7 ustawy o odpadach, zostało wydane postanowienie określające formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń. Cronimet PL sp. z o.o., w terminie 2 tygodni od uprawomocnienia się niniejszego postanowienia, złożył oryginał gwarancji bankowej nr SLG61914IN19 z 7 listopada 2019 r. na kwotę 68 000 zł.

W toku prowadzonego postępowania do Starostwa Powiatowego w Inowrocławiu nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski w sprawie wydania niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 10 ww. ustawy zawiadomiono strony postępowania o zebranych materiale dowodowym, w sprawie wydania niniejszej decyzji oraz o prawie do wypowiedzenia się, co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. W wyznaczonym terminie, strony nie skorzystały z przysługującego im prawa.

Zgodnie z art. 180a ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie na wytwarzanie odpadów jest wymagane do wytwarzania odpadów o masie powyżej 1 Mg rocznie – odpadów niebezpiecznych lub o masie powyżej 5000 Mg rocznie – w przypadku odpadów innych niż niebezpieczne.

Przepis art. 180 pkt 3 ww. ustawy, mówi że pozwolenie na wytwarzanie odpadów wydaje się dla prowadzącego instalację. Przez instalację, zgodnie z art. 3 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, rozumie się stacjonarne urządzenie techniczne, zespół stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, do których tytułem prawnym dysponuje ten sam podmiot i położonych na terenie jednego zakładu oraz budowle niebędące urządzeniami technicznymi ani ich zespołami, których eksploatacja może spowodować emisję.

Na podstawie art. 41 ust. 2 i 3 pkt 2 ustawy o odpadach, organem właściwym do wydania zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów, jest starosta właściwy ze względu na miejsce zbierania i przetwarzania odpadów. Zgodnie z art. 45 ust. 7 ww. ustawy, w przypadku wydawania pozwolenia na wytwarzanie odpadów

uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów, organem właściwym do wydania decyzji jest organ właściwy do wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów, w tym przypadku starosta.

Wytwarzane, zbierane i przetwarzane przez zakład odpady zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 29 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923).

Zgodnie z art. 25 ust. 2 ustawy o odpadach, wnioskodawca posiada tytuł prawny do terenu, na którym będą magazynowane odpady.

Wytwarzane odpady przekazywane będą podmiotom, które posiadają zezwolenia, koncesje bądź wpis do rejestru, chyba że działalność taka nie wymaga uzyskania decyzji lub wpisu do rejestru zgodnie z art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach. Odpady o kodach: 15 01 01, 15 01 03, 17 01 01, 19 12 07 przekazywane będą osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami na potrzeby własne, na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z 10 listopada 2015 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. z 2016 r. poz. 93).

Sposób postępowania z odpadami olejowymi będzie zgodny z wytycznymi rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r. poz. 1694).

Zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 44 ust. 1 ustawy o odpadach, pozwolenie na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenie na zbieranie i przetwarzanie odpadów, wydaje się na czas oznaczony, nie dłuższy niż 10 lat.

W związku z tym, że miejsce wytwarzania, zbierania i przetwarzania odpadów znajduje się na terenie powiatu inowrocławskiego, zgodnie z żądaniem wnioskodawcy udzielono pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów, na czas oznaczony, tj. 10 lat.

Zgodnie z art. 162 § 1 pkt 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, organ administracji publicznej, który wydał decyzję w pierwszej instancji, stwierdza jej wygaśnięcie, jeżeli decyzja stała się bezprzedmiotowa.

Wydając niniejszą decyzję w ust. 9 na podstawie art. 162 § 3 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, stwierdzono wygaśnięcie decyzji Starosty Inowrocławskiego, tj. pozwolenia na wytwarzanie odpadów z dnia 23 kwietnia 2018 r. znak OSR.6220.3.2018, zezwolenia na zbieranie odpadów z dnia 22 grudnia 2014 r. znak OSR.6233.97.2014 wraz ze zmianą z dnia 1 grudnia 2015 r. znak OSR.6233.78.2015 oraz zezwolenia na przetwarzanie odpadów z dnia 22 grudnia 2014 r. znak OSR.6233.98.2014 wraz ze zmianą z dnia 1 grudnia 2015 r. znak OSR.6233.79.2015, gdyż z chwilą wydania niniejszej decyzji, stały się one bezprzedmiotowe.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie: Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy, za pośrednictwem Starosty Inowrocławskiego, w terminie czternastu dni od dnia jej doręczenia. Stronie przysługuje również prawo do zrzeczenia się odwołania. W przypadku wniesienia oświadczenia o zrzeczeniu się odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna



z up. STAROSTY
Janusz Krzwickowski
NACZELNIK
Wydziału Ochrony Środowiska
Rolnictwa i Leśnictwa

Otrzymują:

Cronimet PL sp. z o.o., Kłopot 10A, 88-100 Inowrocław.

Do wiadomości:

1. Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego, Plac Teatralny 2, 87-100 Toruń,
2. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz,
3. Prezydent Miasta Inowrocławia, ul. Prezydenta Franklina Roosevelta 36, 88-100 Inowrocław,
4. Wójt Gminy Inowrocław, ul. Królowej Jadwigi 43, 88-100 Inowrocław,
5. Aa.

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2 011 zł

Inspektor

Jolanta Kurek

